

中國紡織

7

ZHONGGUO

FANGZHI

1958

- 社論 • 加緊推行種“試驗田”的經驗，實行領導方法上的大躍進 (1)
- 進一步把“雙反”運動搞透是企業整風取得全勝的決定性環節
- 鄭州國營紡織企業整風情況匯報 李中一 (3)
- 思想大躍進，生產大躍進
- 全國棉紡織、毛麻紡織、印染針織、絲綢等工業生產大躍進會議分別在青島、北京、上海召開 (7)
- 改變組織形式適應群眾和生產的需要 鄒凌秋、張明 (8)
- “跟班勞動”是領導作風、生產管理上的一個革命 (11)
- 工作研究：談談“工業試驗田” 林明 (13)
- 比先進、學先進、趕先進
- 棉紡織企業1958年二月份先進指標 (15)
- 鼓足革命干劲，虛心學習先進，力爭上游 武漢震寰紡織廠 (17)
- 內外協作，共同躍進 李懷民 (20)
- 結合關鍵搞整改，生產面貌大改變 林寶琇 (22)
- 工作通訊：一個政治工作與經濟工作相結合的展覽會
- 記上海國棉一廠生產大躍進展覽會 金金 (23)
- 簡訊：躍進中上海國棉十三廠出現了奇蹟 李慶勛 (25)
- 車間和科室工作：（三篇） (26)
- 人人奮勇、個個爭先 王元生、樊養學 (30)
- 發展化學纖維的途徑 (31)
- 對棉布下機一等品率考核的意見 鄒道泉 (34)
- 整理車間如何做好質量檢查工作 西北國棉四廠 (35)
- 減少絨板花斑點的經驗 王斯文、吳永昌 (37)
- 美亞絲織廠是怎樣提高產品質量的 沈家林 (39)
- 譯文 絲紡織工業的新技術 H.Γ. 格利申著 曹越華譯 (40)
- 技術經驗交流：（四則） (43)
- 化學纖維工業基本知識講座：
- 三、粘膠纖維 姜永愷 (46)
- 解剖大西瓜
- 上海國營第二印染廠職工整改干劲側記 木仁 (48)
- 國際紡織：全世界有多少棉紡錠？ 劉松年 (49)
- 編者的話 封底





加紧推行种“試驗田”的經驗， 实行领导方法上的大跃进



在全国各地普遍推行紅安县领导干部种“試驗田”的經驗以后，我們紡織工业不少企业在各地党委的领导下，結合本身工作的特点，把这一經驗运用到工业企业中来。目前已創造了一些經驗，比較主要的形式有以下几种：一种是組織“一条龙”，这是武汉国棉一厂所首創，也是各地普遍推行的一种形式。就是在連續生产的各个工序，固定重点机台，从机械、工艺設計、技术操作等三个方面形成一条試驗的流水綫，领导干部亲自参加劳动和技术研究，摸索經驗，以点帶面，及时地指导全盘生产。另一种形式，是天津市第二印染厂首先实行的领导干部的“跟班劳动”。此外，还有上海国棉二厂为了适应三班生产，在革新管理組織的同时，也实行了干部随班劳动。有的并同时实行了和工人同吃、同住。这是紡織工业企业中领导作风、领导方法、管理方法上的一个具有重大意义的革新。虽然推行時間还短，但是，它的巨大的效果和深远的意义，却是十分显著的。

首先是打掉了官气，企业领导开始走出了办公室，以普通劳动者的姿态，在群众中领导群众，密切了领导与群众的联系，鼓舞了群众的生产积极性。例如天津市第二印染厂有一个工人，过去見了领导干部就避开，說：“他們是官，和他們講話，說好了还行，說不好，还得挨批評。”但是，在领导干部实行跟班劳动以后，服从基层领导的指揮，和工人們一起劳动，遇到重活，工人們就搶着自己干，不讓领导干部干，领导关心工人，工人也爱护领导。上海国棉二厂干部随班劳动后，工人說：“現在手插在褲袋里幌的人沒有了，指手划脚的人沒有了，干部講話我們听得进，我們講話干部听得进，大家講知心說了，大家共甘苦了”。有些試驗“一条龙”的企业里，由于领导干部經常下車間和大家一起劳动，因而工人們也很自然地把领导干部当成自己人。工人們对一些领导干部不熟习操作技术，也热情地保証要尽快地教会他們。由于领导干部放下了架子，深入到群众中去，对工人的生产积极性有很大的鼓舞。象郑州几个国营厂的一些技术措施和机器改装原来需要几十天、几天才能完成的，現在几天或几小时以内就完成了的情况，并不是个

別的事例。

第二，领导干部直接参加生产，在生产中领导生产，因而能够及时了解情况、发现問題和解决問題，克服了官僚主义和主观主义，有助于实现政治领导与业务技术领导的統一。如上海国棉一厂关于粗紗伸长差异大的問題，过去一直找不出主要原因，但在领导干部参加劳动后，就馬上发现这是由于头二道粗紗皮带磨損太多所造成的，經過檢修以后，有些机台的伸长差异，已从原来的3%降低到2%以下。又如武汉震寰紡織厂在领导干部直接参加劳动后，发现以前生产上的許多措施，迟迟不能貫徹到群众中去，經過了解，才知道不仅是由于一个措施要經過总工程师——工程师——技术员——工人等几道手續，而且还由于有些工程技术人员存在着主观主义，不从实际出发，以致使一些技术措施不能解决生产中的实际問題，他們就成立了技术研究組，吸收老工人参加共同研究，这样，老工人感到自己有用武之地，有的說：“在会上听取我的意見，我才真正感到是当家作主。”現在震寰紡織厂的“試驗田”，已經开花結果，出現了該厂前所未有的优級紗，32支棉紗質量，按灯光檢驗，上等一級也已經穩定在80%以上。

第三，加强了企业内部各方面的协作配合，改进了企业管理。不少企业为了使“試驗田”收获更多，都組織了各方面的力量，来支援“一条龙”。如上海国棉十七厂第一工場为了使“一条龙”上出現优級紗，生产技术科就抽調各工序的专职技术人员来支援“一条龙”区域，加强各道工序的技术力量，配合車間进行技术研究；皮輓間职工經常到“一条龙”区域内，听取对皮輓皮圈質量的意見，同时配合車間改进工作；保全部职工主动提出保証在不妨碍平車正常工作的基础上挖潜力，抽調老师傅对机械状态进行重点整頓；鉄工間、供銷科职工，为配合“一条龙”工作，也及时供应与修理机械另件。通过各方面的协作配合，現在該厂“一条龙”区域内18支緯紗已經經常出現一块到三块优級紗，有一次搖了104块，其中就有59块优級，33块接近优級。上海国棉二厂职能科室为了配合干部随班劳动，凡是和車間生产以及与工人

生活有密切关系的，如卫生科、公共事业科、試驗科、供应科等都根据工作需要，改为三班制、两班制或是专人值班制，保证只要車間里有人在机器上操作，厂里就随时有人负责解决生产上和工人生活上的问题。石家庄紡織厂的生产科室，已有75%的干部搬到現場去办公。这样，企业内部各方面的协作关系加强了，工作效率提高了，科室面向車間，为生产服务也就更为明确具体了。

第四，找到了“紅”“專”的途徑。我們不少企业的领导干部，通过几年来的努力，有些同志已經掌握了一些生产技术上的基本知识，但过去对如何进一步深入鑽研，使自己变为真正的內行，还有些徘徊不前；有些同志还把技术问题看成是技术人员的事，自己不去积极鑽研。但通过种“試驗田”以后，他們找到了“紅”“專”的具体途徑。如西北国棉二厂的领导干部，按固定供应路綫，分別参加到各个工序，和老工人訂立了师徒合同，要求一年內懂得机器性能；一年半到二年半达到技术員水平；三年到五年由外行变成內行。上海国棉一厂有些领导同志，已經学会了一个工种当車的基本操作，有的还学会了一些平車的技术知識。他們体会到通过种“試驗田”，实际参加劳动，不但解决了学习业务技术和工作时间的矛盾，而且也使学习与工作真正密切結合起来。

有些技术人员，在参加种“試驗田”的工作中，由于看到工人群众智慧和創造性的發揮，很多以前办不到的事，現在很快地就能实现，也受到很大的启发。从而深刻体会到政治是統帥，必須又紅又專，技术才能發揮更大的作用。

應該認識：领导干部走出办公室种“試驗田”，这是领导作风，领导方法上的一个革命。过去，我們企业的领导干部一般都懂得依靠工人阶级办好企业的道理，平时领导生产，开会議、听汇报、看报表、巡視車間，工作也确很辛苦忙碌。但是，为什么过去工人群众对这样的领导并不滿意而批評是“官僚”呢？为什么当领导干部走出办公室下車間种“試驗田”或是实行跟班劳动以后，领导与工人群众之間的关系就起了变化，能“講知心話”，使工人群众的生产积极性受到很大的鼓舞呢？这里有一个最重要的問題，就是前者的领导方法，不是在群众中领导群众，在生产中领导生产，而是浮在上面，依靠科室指揮車間，站在工人之上或之外领导生产。尽管领导干部自己認為对企业生产管理情况已經知道很多，但这种领导方法的结果，必然对生产上的許多具体问题，还是了解不透，体会不深；处理問題，也还是容易脱离实际。生产是一件复杂的不断发展的事情，絕不是坐在办公室內或是依靠浮光掠影的观察所能了解清楚的。作为企业的领导者，不仅要有为人民服务、依靠工人群众办好企业的满腔热情，而且还必須要有深入实际，洞察生产中許

多实际問題的来龙去脉从而拿出办法依靠群众共同解决问题的能力。要做到这一点，就只有领导干部亲自参加生产，了解生产，了解工人在生产中的实际困难和思想情况，掌握第一手材料，才能真正做到从实际出发，正确地领导生产。脱离群众、脱离生产的领导方法，不仅会永远地和官僚主义、主观主义这一类“头銜”联系在一起，而且，更主要的，是它成为束縛企业生产力进一步发展的障碍。企业生产中，领导如何深入实际，这是一个长时期来沒有很好解决的問題，这次领导干部种“試驗田”的方法，已為我們提出了一个重要的途徑。这个方法，具体体现了毛主席所經常教导我們的领导与群众相結合、个别与一般相結合的领导方法的原則精神。只要我們認真学习与創造性地运用这个方法來领导企业，就能使蘊藏在工人群众中的无穷无尽的生产积极性和創造力，日益象火山一样地噴射出来。但在我們紡織企业普遍推行这一經驗的时候，为了避免把它单纯当成是一种“方法”加以摹拟，在企业领导思想上，應該首先把它看成是领导作风、领导方法上的革命，也就是說，我們應該运用这个新的领导方法，在企业里建立领导与群众的新的生产关系，从而大大推动企业生产力的发展。

現在我們国家各方面的工作都处在跃进的高潮中，跃进的主要动力在于党的领导和整风运动中广大职工群众的社会主义的劳动积极性。就我們紡織企业的生产來說，要使生产不断跃进，在改进领导方法的同时，还必须促进技术上的革新。如何善于发现和支持职工群众在生产技术上的革新和創举，如何确切地估計企业的生产潜力并組織力量突破生产中的薄弱环节，以不断地促进技术的进步，就日益迫切地被提到我們企业领导干部的工作日程上来。也就是說，要求企业领导同志迅速地把技术掌握起来，由外行变成內行，实现政治与业务技术领导的統一。种“試驗田”的經驗，已經為我們提出这是又“紅”又“專”的道路。在跃进和群众創造热情空前高涨的形势下，企业领导要成为技术革新的促进派，就更需要通过推行种“試驗田”来督促自己，使自己尽快地成为又紅又專的干部。

目前我們紡織企业领导干部种“試驗田”只是才开始，但事实证明，这是一个良好的开端。每个紡織企业都应积极地推行这一經驗，并結合推行中所接触到的問題，如組織机构的調整、管理制度的改革、干部“紅”“專”的规划等方面进行深入研究，創造經驗，总结經驗，使它在現有基础上获得进一步的充实和提高；并且通过“試驗田”的普遍推广，使我們紡織工业迅速地成长起一支又“紅”又“專”的干部队伍，来不断提高企业领导水平，推动紡織工业跃进再跃进。





进一步把“双反”运动搞透，是企业整风取得全胜的决定性环节

——郑州国营纺织企业整风情况汇报

李 中 一

从三月五日到十一日的七天中，先后到郑州六个纺织厂（六厂正在基建未投入生产）、一个机械厂、一个纺织学校去座谈了他们整风的情况；听取他们对部的批评和意见。学习了他们的经验，使自己也受到了教育。

这些企业整风的动态是：广大职工在党的领导下，进行了轰轰烈烈的史无前例的革新运动。陈旧的受资产阶级影响的思想观点、工作作风、生活态度迅速地被打破和扫除；新兴的无产阶级的思想观点、工作作风、生活态度正迅速地树立和发扬。经过这种兴无灭资的运动，在企业中的产品质量、技术改造、劳动组织以及报表、会议、管理方法等等，都不断出现了奇迹；学先进、比先进、赶先进、超过先进，争取自己企业又多、又快、又好、又省的全面大跃进，已成为每个职工的行动纲领。

这些企业整风经过是：所有领导都在“放手发动群众”和“引火烧身”的决心下，采用了大字报、专题座谈会、小组会、接待室、意见簿、辩论会等等形式，便利群众有一切机会揭发问题和提出意见。这些企业一般地都经过了一般整改、深入整改，目前正在进行反浪费反保守的双反运动。在每一步骤中都贯彻了大鸣大放并与改进生产密切结合。现在郑州三厂提出在“双反”运动后要进行党、团、工会、职工代表大会的选举（正请示市委），然后进入最后学习总结阶段。

经过座谈之后，有以下几点体会，值得提出供大家参考。

（一）在发动职工大鸣大放的同时，迅速地坚决地处理了群众的切身问题，从而初步的改善了领导与群众的关系，孤立了极其少数的坏份子，使运动走上正轨：

在大鸣大放开始后，据河南纺管局统计，大字报共33,883张，意见共129,407条（机械制造厂未计）。其中：生活福利占24.62%；生产管理占24.32%；领导作风占23.75%；其他占27.21%。显然，生活福利方面的意见占很大比重。

生活福利方面主要是食堂、吃粮、宿舍、医疗、盗窃以及工资和家属就业等问题。而这些问题，曾被少数坏分子利用作为恶意攻击和煽动群众的资本。为了使运动走上正轨，他们开宗明义，首先迅速地处理了与群众切身利益有关的问题，从而初步改善了领导与群众的关系，孤立了坏分子。

如：五厂吃粮过去总是不够，群众意见很多。该厂领导上就集中力量，整改食堂工作。结果破获了炊事员与厂外买豆腐渣的小贩所结成的贪污集团。

又如：四厂群众对卫生医疗普遍不满，对没有食堂和宿舍地势低洼、下雨时地下污水聚集，造成吃住的环境很不清洁等也很有意见。领导除作了自我检查外，并发动群众开展清洁运动；同时经市委帮助，移来一家私人诊所，解决了过去一直没有解决的家属看病问题，群众很满意。现在该厂已被市人民委员会评为清洁模范厂。

又如：三厂的托儿所靠近集体宿舍，小孩子吵闹，对职工休息影响很大，领导立即着手改建托儿所。对宿舍三楼水打不上去的问题，也立即加大了水泵的压力，解决了过去长期未解决的问题。

此外，各厂一般的都调整了宿舍的分配，也处理了个别突出的强奸幼女及与情人勾结勒死配偶的凶杀犯。

各级领导干部对群众提出的批评，也进行了口头上的和大字报上的初步检讨，有的到宿舍去检讨；也有召集座谈会检讨的，还有找个别交谈和召集职工代表会议检讨的。这些整改的结果，使得领导与群众的关系，有了很大的改善。

（二）通过精简机构、下放干部、家属还乡等一系列的革命措施，使企业职工思想观点、管理方法、劳动态度发生了根本的变化：

过去企业管理机构的臃肿，已经发展到影响生产、影响劳动效率的程度，确实是“笨重不堪”。问题的关键在于上下层次重叠，左右科室繁多。这次通过群众性的摆工作、摆各人劳动负荷、摆办事手续、揭发浪费工时以后，各厂一致把原来厂——部（纺部、织部、机械部）车间——工段——工区等五层，改为厂——车间——工区等三层，精简了层次。

对左右科室部门则采取了合并的办法，如一厂由原来的23个部门，合并为12个。该厂原有干部577名（占职工总数的16.7%），精简后有240名（占职工总数的7.33%）。下放干部337名，精简比例占原来干部人数58%。

又如三厂由原来的41个部门，合并为18个。该厂原有干部787名（占职工总数的13.1%），精简后现有358名（占职工总数的5.96%），还准备最后精简为291名（占原有职工总数的4.85%）。已经下放的干



部为346名，精简比例占原来干部人数63%。五厂由原来的34个部门，合并为18个。该厂原有干部460名，精简后现有292名（该厂现在只开一班，职工仅有2000多人），精简比例占原来干部人数的63.5%。

下放干部是一个一箭三雕的好事。干部下去所作的工作，有一部分是过去人们所看不起的和工资很少的工种。因此工人说：“干部都来干，我们不干还行吗？”干部下去积极劳动，不仅能确实学会了技术，更能体会到过去科室工作的不深入和解决问题的不及时，因而也就促进了科室工作的迅速改进。这样，自然形成了一种互相推动改进工作、互相比革命干劲的新的气氛。不仅促进生产跃进，更重要的是改变了人们的思想和对劳动的看法。

如三厂会计员平复香、郑国珍等下放托儿所做保育工作，她们都能积极学习保育知识，不嫌烦、不嫌脏，安心工作，现在都已胜任了保育员的工作。又如秘书科干部李秀岩自去年12月下放做络经当车工后，从未出过次品，并提出要在三月后达到本厂质量的先进水平。档案员马锡芬下放到准备车间当浆纱当车工后，月月完成计划，质量在全班最好；在除四害、支援兴修水利等劳动中也处处带头，因而改变了该车间有些工人过去认为干部自己不干活，要求工人却很严的片面想法。又如，总支副书记陆克芳下放做穿箱副工长后，抓紧了工区的四长（党组长、团组长、工作组长、副工长）会议，根据该工区技术水平较低的特点，组织技术学习，加强经验交流，把这个过去疵点最多的工区，改变为现在车间里质量最好的工区。

机构紧缩了，人员减少了，参加生产和实际工作的人增加了，这又促使企业管理上的表报、会议等制度的改善。如三厂由原来厂一级一个月大小会议37次改为每月15次；全厂表报由原来800余种、12,000多项目中，精简了220多种。其中织布工长填报的减少了16种、织布副工长填报的减少了6种。这就把全体干部从表报、会议中解放出来，能够把精力集中在生产管理上。现在从局到厂，都规定了每星期有2~3天为无会议日，深入现场解决问题的风气已经树立。

动员家属回乡是带有革命意义的行动，一方面不仅减少了城市负担，消除了企业宿舍的紧张状态，而且对农村人口向往城市也是一个实际教育；另一方面，减轻了职工的家务负担，使他们能更加集中精力，钻研技术改进工作。

现在三厂已动员295户、1,055人回乡生产，尚有341户已报名正待回乡；四厂已动员300多户报了名，已经回乡了159户；一厂已动员200多户回乡生产。

他们对过多的家属流入工厂的原因进行了分析，然后在全体职工中并通过家属委员会，和全体职工家属进行了还乡生产的动员，并通过勤俭建国、勤俭持家、劳动光荣、支援农业生产大跃进的学习和辩论，使全体职工和家属认识了当前的形势，因而纷纷报名响应号召。如三厂家属刘元勋回乡不久，由于勤劳苦干，积极参加工作，因此很快被选为乡妇联主任。这

样实质上对农村基层工作，也起了加强领导的作用。又如三厂筒括副工长孙建秀的家属回乡后，由于减少了家庭琐碎事务，因此精力更加集中，生产更加积极，他的工区很多同志反映副工长劲头比以前更大了，在争取产品质量跃进中，他提出了消灭油纱的分类，使本工区的油纱，达到本车间的先进水平。

（三）实践证明：推广“试验田”和开现场会议不仅是好的领导方法，并能够迅速地改变人与人的关系（工程技术人员和工人的关系，行政管理人员与工程技术人员的关系，领导与被领导的关系），使干部找到了又红又专的具体途径，因而促进了生产大跃进：

首先以河南紡管局張健局长为首，帶領了局內的工程技術人員，深入三廠搞“試驗田”。他們稱為“一條龍”的試驗田（即從清花到整理，每個車間選出一個工區為試驗工區，每工區選出一台機器為樣板機台），最近研究了布機的了機和紆腳回絲，採用停經片杆移位裝置，經試驗每次了機可以多織布13吋。如以鄭州四廠的生產計算，每月可多織布90匹。這一改進，已開始在各廠推廣，紆腳回絲一般均在4公尺以上，經研究在不出雙緯或百腳疵點的情況下，紆腳回絲可以縮減到1.5公尺，現在四廠已組織專門人員研究。如四廠進行了校正探緯針等措施，紆腳回絲已顯著減少，如以四廠的布機生產計算，每月可節約原紗5.16件。

在推廣“試驗田”的領導方法後，他們將局的工作時間規劃為每星期二、四為全體幹部下廠時間，每星期一、三下午為整風時間，每星期一、三上午和星期五為業務辦公時間，星期六上午為局內會議時間，下午全體參加體力勞動。由於深入實際工作，及時發現重大問題，能立即召開現場會議，進行總結和推廣，因而公文來往大大減少。

在紡管局以上措施的帶動下，各廠均普遍採用了“試驗田”的辦法。如四廠領導幹部除搞“一條龍”的“試驗田”外，黨委書記則學粗紗、副書記學保全、組織部長學布機當車，廠長學捋梭。他們找了老工人訂了師徒合同，按規定時間、機台學習。該廠在黨政幹部的帶領下，經過搞“一條龍”試驗後，與工程技術人員的關係密切了，改變了過去你搞政治、我搞技術各自為政的現象。現在技術人員的革命幹勁也大了，禮拜天到外廠學習先進經驗，經常站在樣板機台觀察問題與老工人座談研究，使工程技術人員與工人的關係也改變了。該廠紗的質量由燈光檢驗5:4的狀況，目前已躍進到8:1或9:0的先進水平。上等一級紗穩定了，有時也出現了優級紗，該廠布的下機一等品一般的已達到97%，少數已達到99%。

生產躍進在三廠表現在：21°棉紗燈光檢驗由去年12月份的3:6, 4:5, 5:4，到今年2月份已達5:4, 6:3, 7:2；棉布下機一等品自去年12月份的79%，到今

年2月份已达92%。二厂棉紗由过去的4:5, 现在21'已达到7:2, 32'已达到6:3; 当座談时的一天, 已出現8:1, 該厂的用棉量21'由195.43公斤, 目前已降低到191.07公斤。32'由过去197公斤, 目前已降低到196公斤。一厂棉紗自一月初的2:7, 跃进到目前的8:1, 9:0; 棉布一等品率由原来的50%跃进到目前的96%以上。

各厂在广大职工中, 比先进、赶先进、超过先进的具体目标是: 紗赶青島、超过青島; 布赶天津, 超过天津。同时各厂都提出“苦战一月到三月, 争取全市领先”。在这些口号的鼓舞下, 工程技术人员、老工人和管理干部在昼夜不停地研究問題, 鑽研机器改进措施。如一厂为了提高棉布質量, 在布机上安装探緯針, 原計劃全部安装完毕, 需要三个半月; 经过发动老工人, 15天就全部完成了。二厂为了提高紗的質量, 他們叫做“三打祝家庄”, 第一次組織了工程技术人员突击队, 突击条干, 搞了半个月未見成效; 第二次又組織了車間主任、技术員到青島去学习后, 发现自已主要是細紗机上的毛病, 他們将罗拉隔距縮小, 結果出現了8:1, 經推广后, 有的机器发生了变形; 于是第三次又开始研究改进皮輓皮圈的問題。他們說: “不达目的, 誓不罢休”。三厂为了提高条干質量, 通过試驗, 需要縮小細紗前中罗拉隔距, 这一工作如按平时进行, 須要15天時間。通过老师傅、积极分子开会研究, 决定利用机器檢修日分六組同时进行, 为了不使生产供应受到影响, 这一天的運轉工人决定了調班吃飯不关車, 結果仅一天時間全部完成。在該厂还出現了群众性的个人赶个人、工区赶工区的“赶先”运动。如穿筚工人楊旭南的产量为2.13(卡其产量全班最高), 吳巧秀的产量是1.9; 于是吳提出要赶上楊的2.13, 当吳赶上2.13的产量时, 楊的产量又到了2.42。又如丙班二工区2月份坏筒子平均百台班0.04%, 出勤94%; 而甲班二工区2月份坏筒子一个也沒有, 出勤是95%。于是丙班提出要赶甲班, 并訂出了具体計劃, 在3月的第一个星期中, 丙班已經赶上了甲班, 和甲班一样, 沒有出过坏筒子, 也沒有缺勤。四厂为了减少用棉, 降低鋼絲蓋板速度, 原計劃要10天完成, 經過老工人討論, 結果三天就完成了。五厂为了提高棉布質量, 避免紗尾織入布边, 要在布机K15零件上开一个60°的斜槽, 全厂有3,096台机器, 動員了全部保全、保养人員5人一队, 組成了11个队。在討論中一般的队提出每天只能开四台, 先进的队說可以开六台; 在这个工作过程中, 党委書記、厂长都参加了, 大大鼓舞了工人的工作勁头, 結果一天搞到40台。这样, 几个月的任务, 几天就完成了。該厂細紗机的样板机台“701产紗質量8:1, 9:0, 领导决定按照样板机机器的規格, 把全厂机器进行調整。开始时提出5天一台, 經過討論, 需二天半一台, 但实际工作的結果, 有的一天就完成一台。

由于搞“試驗田”掀起了生产的跃进, 出現了許多工作上的奇迹, 使干部具体的体会到又紅又专的具体办法。有同志說: 毛主席叫把手要拿出来, 但不知手

拿出来放到什么地方, 經過搞“試驗田”, 解决了手拿出来如何放的問題。如有的工程技术人员只有書本知識, 不能实际操作或調整机器, 搞了样板机台后, 自己也去亲自动手操作和参加調整机器。在“試驗田”中, 老工人的創造性和实际經驗得到了充分的發揮, 所有这些, 将是紡織企业技术大跃进的一个重要开端。

为了貫徹“試驗田”的领导方法, 二厂提出所有下厂干部要做到三化、三同、三保証的口号:

三化: ①干部工人化, ②劳动經常化, ③生活群众化。

三同: ①同吃, ②同住, ③同劳动。

三保証: ①保証完成計劃; ②保証完成中心工作; ③保証发动落后。三保証的目的是为了避免單純的参加劳动而忽略了具体的組織领导。

(四) 反浪费反保守是在企业中扫除一切束縛生产力和群众积极性发展障碍的运动, 也是貫徹“又多、又快、又好、又省”和“勤儉建国、勤儉办企业、勤儉办一切事业”的方針的具有深刻意义的运动:

“双反”运动发展的快, 涉及的广, 影响的深, 是过去各阶段中所沒有的, 目前正在向“透”的方面发展。而整个过程, 群众勁头大是最突出的表现。

发展的快, 表现在大字报方面, 大家都在几天內甚至一夜或者一天內, 成倍的超过前几次鳴放时的数字。一厂前几次贴出的大字报共計3000多張, 这一次贴出了7,000多張, 他們估計很快能发展到10,000張。二厂在三天內就贴出大字报6,000多張, 但从整风开始到双反以前, 却只有2,000多張。三厂过去的大字报共贴出3,950張, 反浪费运动中几天就贴出了11,638張。

发展得快还表现在实物展覽方面, 五厂一夜時間展出了实物186种, 21,480件, 价值147,000元。一厂展出了实物1,400多种, 67万多件, 价值170多万元。

这种展覽所表现的群众革命干劲和对人們教育、影响的深刻, 也是空前未見的。有的厂說: 过去搞展覽, 要經過筹备、調干部、訓練講解員, 半月、一月才搞了起来, 但有的講解員还講不清楚, 參觀的人也很不踴躍, 这次大都是各部門在“比彻底”(实物要拿的彻底)的口号下一夜就成了一个市場, 而且都是自己拿, 自己布置, 自己講解。厂长的事情厂长自己当講解員, 講解时不仅說明經濟上的浪费, 而且大都联系“三风”、“五气”所造成的結果。

在展覽中, 实际上也形成了物資交流(即根据需要进行調配处理)。如五厂全厂2,000多职工, 一天之間全部參觀(只有20人因工作关系未去參觀), 該厂总务科展出积压的電話机一台, 當場調給了申請多次沒有領到的布機車間。修機車間展出积压的工具活絡扳头多把, 當場調給了布厂的副工长。

这次揭发問題面“广”的表现, 根据三厂的初步統計, 共有10个方面:

①是原材料浪费积压，价值315,732元。如布幅比标准宽1/2吋，1957年一年浪费緯紗16,800公斤，价值52,400元。由于竹节紗、脫緯、油紗等造成的次布，1957年一年损失13,679元，布机車間多产生回絲一項，1957年一年浪费了6,464元……。

②机物料积压损坏共39,000元。例如該厂一年需要消耗梭子10,800支，在11月份一个月即买进了梭子12,271支，价值33,853元。

③电、煤、水、汽方面浪费226,428元。例如1957年全厂总受电量25,812,595度，按合理损耗3%，正常损耗应为774,378度，可是实际损耗了1,493,801度，浪费了719,423度，价值63,453元。

④劳动工资方面，人员多余，计时工工时定额不合理，出勤率低，浪费296,316元。例如计时工自开齐三班经过调整工时后，可以减少生产工人定员265人，全年工资合192,930元。

⑤机器设备、工具、仪器方面积压、损坏，多消耗201,015元。例如1957年11月购买手搖車一部价值550元，没有用处积压起来，机動車間丢失、损坏工具、仪器161件，价值4,359元。

⑥技术措施方面：措施不当，投资浪费29,249元。例如1956年并条机装长毛刷花了1,600元，装了10台車，不但没有效果，反而影响质量，装上没有几天就全部拆掉了。

⑦办公用品、生活用具方面，积压浪费61,715元。如长期积压100門電話机一台，十門磁石总机一台，价值4,828元，床500張，价值20,000元，小吉普車一輛，价值9,800元。

⑧生活福利方面，房租水电等收支不平衡，全年由公家补助169,000元。

⑨文教卫生方面：浪费22,543元。例如购买录音机一架，价值1,462元，厂内不适用。又如购置輸血器等8种主要医疗器材，厂卫生所根本不需要，浪费了635元。

⑩其它方面积压浪费248,826元。

根据該厂最近的统计，积压物资的金额是114万多元，浪费的金额是92万元左右，共计206万元。

如果将这笔钱用去买棉花，可买2,234,567公斤，可紡21支紗4,710件，可織2,321市布5,116,891公尺，可供682,211人每人做一套中山服。

对所揭发出来经济上的浪费，他们除了从思想上批判“三风”“五气”外，并从工作上分析了下列原因：

①制度和定额落后：如不分男女每人每月发手紙30張（女同志的月經紙在外）每月即花去1,800多元，工人拿着这些紙用不了，开会时垫屁股，一散会遍地是手紙。

又如細紗保养組工人提出一六制，一組只需7个人，领导仍然坚持二八制，每組10人。这次有40多人联名写大字报批評，按照群众意見，整个車間四个組就可节省12人。

②计划指标落后，计划已经失掉了指导生产的作用：

如1957年12月份訂42支用棉定额时，11月份累計制成率实际已是90.9979%，而指标却訂为89.1607%，比实际降低了1.8372%。又如1957年11月份实际亏耗率是0.0045%，但是訂12月份指标时却定为1.1797%，指标比实际超过1.1752%。

③採購上的盲目和寬打窄用：如該厂根本不紡100支紗，而买了紡100支紗用的鋼絲圈5,000多盒，价值27,500多元。拈錢机的車头齒輪积压了90套可用300年。又如准备車間申請漿紗牛油7,550公斤，实际上一只只用2,700公斤，細紗車間申請鋼扎鉤2,000把，实际上1957年只用了770把。

④保管上的损坏、丢失以及保管部門和需要部門不通风：如布厂的棕帶倉庫堆積了60多把，而車間需要領不到，要到外面去买。鉄床遺失了500多張，凳子遺失了1,900多个。

⑤使用上不爱惜国家財物：如口罩、手套領去用不完，有的工人在街上出买，細紗車間有一个人拿了16付手套，反浪费时交出来了。

从目前郑州各厂双反运动发展情况来看，如何乘双反之风，进一步搞“透”，是把整风运动坚持到底并取得全胜的决定性的环节。根据交談中有如下意見：乘运动的发展，有再組織几个环节进行鳴放和辯論的必要。其內容應該是：①就企业中的定额和規章制度問題，組織鳴放和辯論。在反浪费反保守运动中揭发出的大量事实，可以看出很多是由于保守思想使得不少定额与制度障碍着生产力的发展与群众积极性的发揚，因此应将群众鳴放出来的成千上万条的意見，通过鳴放和辯論，制成先进的定额和合理的管理制度，从而能够保証持久的生产高潮和不断的跃进。

②根据目前各厂情况，从工区到厂都在制定生产跃进的远景规划和当前关键問題的规划，应将这些规划提交群众再一次进行鳴放和辯論，使其能够进一步发动群众，并成为每一个人眼前的和长远的明确的奋斗目标，这也是保持持久生产高潮和跃进的基础。

③目前在各厂中，还需特別注意发动老工人与工程技术人员。郑州是新厂，老工人、工程技术人员来自各方，厂的設備全是新的，据三厂丙班五工区的情况，23个工人中老工人占了1/3，但他們的意見、大字报很少，我們和一个有9年工齡的錢秀英及一个近20年工齡的俞玲妹談过話，她們对工长和新工人都有意見，但始終未談。又据反映，目前工程技术人员在党政負責干部帶头搞“試驗田”的情况下，他們已深入实际，但有相当部分的工程技术人员上了机台不敢动手或不能动手，怕在工人面前出丑，这就反映有一部分工程技术人员沒有实际操作經驗，如果不发动他們解除顧慮，实际熟悉机器和操作，就不能将脑力劳动和体力劳动結合起来，这对我們技术革命和技术上爭取跃进是不利的，对自己又紅又专也是极其有害的。这几个环节中，应充分貫徹政治与业务統一，而政治是統帥的原則来发动职工，特别是在管理干部和工程技术干部中尤为重要。

思想大跃进

——全国棉紡織、毛麻紡織、印染針織、絲綢等工业

全国棉紡織工业生产大跃进

會議：已于3月25日在青島開幕，会期預計10天。这是一次促进棉紡織工业生产进一步跃进的大会，也是整风的大会。

會議由張琴秋副部长主持，她在開幕詞中指出：生产大跃进必須以政治思想大跃进为基础，必須扭轉过去单纯重視技术、不重視政治思想工作、不重視领导方法和群众工作的偏向。她說这次會議是以整风的办法来开的，先开展大鳴大放、大辯論，取得政治思想上的提高，然后再进行比先进、学先进、訂出赶先进的生产大跃进的計劃。

會議中，各地代表反映了在“双反”高潮推动下的生产高潮的情况。如青島国棉四厂棉紗支数不勻率已超过了标准；武汉国棉一厂也找到了“一条龙”的领导方法。同时，各地代表充滿了革命干劲，仅會議開幕的当天，就貼出近二千張大字

报。

會議期間，对全国各地挑选出来的棉紗、棉布进行了群众性的投票評比，評比結果是：

这次會議通过評比、总结和交流各項先进指标及先进經驗，使先进水平变为一般水平，以推动全国棉紡織生产的全面大跃进。

全国印染、針織工业生产大跃进會議：在3月16日于上海召开。出席这次會議的有天津、青島、武汉、湖南、山东、陝西、黑龙江等23个省市的代表共四百多人。

會議由陈維稷副部长主持。陈副部长在會議开始时說：通过會議的召开，我們不但要在生产上比先进、比干劲，还要比先进思想，因为这三者是不可分割的。具体地說，就是要比“多快好省”。

参加會議的代表都热情高涨，尽情鳴放，对部领导思想以及某些干部的自滿情緒、对地方积极性估計不足等十个方面，提出了意見。

會議采取了大会、小会、座談、实物展覽、現場参观多种方式。各地代表們汇报了在生产大跃进中出現的新纪录、新成績，广泛交流了印染、針織工业中有关提高質量、勤儉節約、提高劳动生产率、改进生产管理等方面的先进經驗达100多項。

最后，全体与会代表一致提出全国印染、針織等工厂間开展友誼竞赛，并提出以生产优等質量的产品和全面節約为竞赛中心的倡議。大会已于3月23日胜利閉幕。

全国毛麻紡織工业生产大跃进會議：于3月25日在北京开幕。参加这次大会的有毛麻紡織企业、有关省市工业厅、局、紡織工学院、紡織科学研究院及中央有关领导部門等几十个单位的代表。并成立由王达成副部长及有关司局领导人組織的中心小組，领导會議的

进行。

會議的方式是先上下互相鳴放，再开展辯論。在統一思想認識后，着重对：毛麻紡織工业在1958年如何大跃进及在第二个五年計劃中发展方向問題（包括毛紡如何大量使用人造毛、苧麻的发展問題，棉杆皮利用問題、建厂規模及分布等問題）进行辯論。

會議过程中，充分表现了地方工业大跃进的劲头。如安东人造毛的計劃已五次跃进，上海精梳毛紡厂45^s紗的单位产量将提高到15公斤以上等等。各企业在会上初步提出的第二个五年計劃中发展的速度，即远远超过了部的預計。可以預料这种比政治、比先进、比干劲的跃进热潮，将使毛麻紡織工业的发展，以更快的速度前进。

全国絲綢工业生产大跃进會議：于3月19日在上海开幕。这次會議由紡織工业部和对外貿易部联合召开。出席會議的有全国絲綢产区的縐絲、織綢、絹紡、印染等行业代表共241人，其中有工业、貿易、工会、教育研究部門的負責干部，工程技术人员和先进生产者。

會議由陈維稷副部长主持。陈副部长在会上做了“鼓足革命干劲，促进絲綢生产大跃进”的报告。他說，絲綢工业同其他工业一样，在双反运动中也創造了很多出色的成績和先进指标，根据目前情况看，我国的絲綢工业很快地赶上或超过世界上一切絲綢国家的生产技术水平是完全可能的。他說：到1962年絲綢产量大約要比1957年增长4~5倍，縐絲比1957年增加4倍，織綢机比1957年增加2倍，絹紡比1957年增加6倍。他要求代表們大鳴大放、大爭大辯、写大字报以整风精神开好这次会，在解决思想問題的基础上，促进絲綢工业的生产大跃进。

會議期間，代表們广泛地交流了先进經驗，比先进指标和实现指标的办法。中国絲綢公司原来准备要求今年設計200种新品种，还担心完不成，但經過各地代表相互評比、促进以后，現在指标跃进到1,600种，比原来增加7倍，新花色增加到13,000多种。

會議在3月27日閉幕。會議决定：今年全国絲綢产量要比去年增长10%，絲織品的正品率要达到98%，絹紡正品率要达到99.8%。

棉 紗					棉 布						
名次	21 ^s	23 ^s	32 ^s (包括 30 ^s)	42 ^s (包括 46 ^s)	名次	市布	卡其甲	卡其乙	細布	斜紋	紗嗶嘰
第一名	无錫申新	无錫丽新	青島国棉三厂	无錫申新	第一名	郑州国棉三厂	北京国棉三厂	杭州义利織布厂	西北国棉五厂	西北国棉三厂	天津国棉四厂
第二名	南通大生	南通大生	无錫庆丰	青島国棉五厂	第二名	石家庄华新	北京机織印染厂	青島国棉四厂	青島国棉三厂	武汉震寰	郑州国棉五厂
第三名	无錫震新	西北国棉六厂	上海国棉五厂	常州大成	第三名	济南仁丰		西北国棉四厂	武汉裕华	长沙华新	
第四名	杭州大明	安徽燕湖	常州民丰	西北国棉四厂	第四名	西北国棉四厂		天津国棉三厂	无錫庆丰	天津国棉五厂	
第五名	上海安大一厂	济南仁丰	上海国棉五厂(30 ^s)	石家庄紡織厂(46 ^s)	第五名	佳木斯紡織厂		青島实业棉織厂	郑州国棉四厂	安徽第一紗厂	



改变組織形式适应群众和生产的需要

中共上海国棉二厂委员会書記 鄒凌秋

上海国棉二厂厂长 張明

在这次整风运动中，为了使厂里的組織机构更好地为生产服务，为群众服务，更有利于彻底地改进工作作风和领导方法，我們將厂里的党、政、工、团的組織机构，进行了必要的改革。

我們厂的生产，是日夜不停連續进行的。工人分成早、中、夜三个班次輪番工作。每天的生产任务，是由三班工人来共同完成的；虽然工作時間有早、中、夜之分，对完成生产任务却起着同样的作用。可是工人是三班制工作，生产管理組織却是一班制。

日班办公室人头拥挤

夜班車間里无人过問

在組織机构改革以前，我們厂里的生产管理組織共分为厂、工場、車間、輪班工长四級。車間主任以上的干部和职能科室的干部，全部做常日班，办公時間是上午八点到下午五点。在精簡机构以前，全厂共有干部 672 人，跟班工作的只有 81 人，只占干部总人数的 11%。全厂 251 个工程技术人員，61 个党、工会和青年团的脱产干部，没有一个随班工作。因此，絕大部分的干部力量浮在上面。車間以上的管理机构是人浮于事，办公室里人头拥挤，而在直接生产的輪班里，除了工长之外，就沒有其它干部。生产是三班制連續进行的，每天 24 小时的生产活动，管理机构只为生产服务 8 小时。这样的組織机构和工作制度，和生产情况不能适应，因此，在生产上，在干群关系上就产生許多矛盾。

我們的生产是流水作业。生产过程中各个工序之間的协作，对于組織均衡生产，完成生产計劃，是起决定性作用的。这种协作是靠工場长和車間主任在白天来进行調度的。当常日班下班之后，各个工段的工段长，只能根据作业計劃来組織本工段的生产，万一生产过程中发生什么变化，他不可能根据全面情况来組織本工段的生产。例如，清花工长他就不可能去领导梳棉、并条、粗紗、細紗、并綫等工段的工作。常日班下班之后，生产过程中缺少统一的领导和管理，发生了問題不能及时得到解决，因此，夜班的生产效率比日班低。以織部工場为例，过去夜班的产量往往比日班低 4.4% 左右，次布要比日班高 28% 左右。

干部浮在車間以上，沒有把根扎在輪班，夜班里没有干部进行工作，因此工作不容易贯彻，群众也不容易充分发动；不管贯彻什么工作，夜班的成績总比

日班差一些，三班之間的发展不平衡。

天天在說为工人服务

科室制度却背向車間

科室不能更好地为生产为工人的生活服务。我們年年都喊面向車間，为生产服务。可是，科室不是在工人工作的時間內，找上門去为工人服务，而是要工人在科室的办公時間內，找上門来求科室解决問題。譬如：厂里随时随地都可能有人生病，但卫生科的医生只在八点到五点这段時間里看病，过了这段時間，就要等到第二天才能看。夜班工人有些生活上的問題要找公共事业科，或者有些其它的事情要找领导干部，上班前来找，科室已經下班了，下了班来找，科室还没有上班。因此，每天早上，在卫生科、公共事业科和厂长室門口，常常有許多夜班放工的工人排队等在門口，等科室干部上班后为他們解决問題。过去，我們看到这些現象，也习以为常，现在回头看看，这是多么缺乏群众观点。

党的組織形式同样也存在着一些問題。过去，在厂党委下面，工場設总支，車間設支部，支部書記和总支書記全部是脱离生产的；但是車間里的党员和支委分布在常日班、早班、中班和夜班四个班次，工作時間不一样，相互之間很难对口碰头，要开支委会或是支部大会，只有等到星期天才能召集起来。而工作愈到車間愈具体，有了工作不能拖，开会又沒有時間，結果，脱产的支部書記只好个人决定，支部的組織作用，集体领导作用很难发挥。党的組織如此，工会和青年团的組織也是如此。

矛盾长期得不到解决

群众对领导很有意見

工作中存在这些矛盾，而这些矛盾又长期沒有得到彻底的解决，就引起群众对领导有意見。在整风以前，群众批評我們是“黃牛”（意思是不負責任，不解决問題）。支部書記召集夜班工人在放工以后开会，工人說：“你們是十个鐘头睡起来，我們是八个鐘头做出来。你有精神講，我們可沒有精神听。”整风运动中，成千上万張大字报批評我們官僚。群众为什么批評我們官僚？怎样才能不做官僚呢？整改究从那里改起？我們認為整改應該首先改作风，改思想。于是党委会决定加强对干部的思想领导，边整边

改，要求干部克服特殊化，向群众作检讨，规定干部必须参加生产劳动，发动全体党员和群众交知心朋友。这些工作对改善党群关系和干群关系，起了很好的作用，但是，大家感到这样还不能完全解决问题。整风中，我们虽然又做了一次检讨，表示了坚决改正的决心，可是，思想上虽然重视了要打掉“官气”，但究竟应该怎样去改呢，心中并不明确，觉得光是多跑几次车间并不能完全解决问题。车间脱产支部书记们，检讨了自己个人包办、个人代替组织的缺点之后，又提出了一个问题：开一个支委会要等一个星期，不包不办又怎么办呢？这时党委会正在考虑车间支部书记不脱产，和群众同劳动同生活，可是党员分散在三个班次，支部书记脱产时且照顾不过来，不脱产以后不就根本不能照顾全面了吗？象这样一系列的问题，摆在我们党委会面前，使党委会深深感觉到：要彻底改进我们的领导作风，改善党群关系，要使组织机构更好地为生产为群众服务，还要从生产管理组织上、制度上，改变我们厂里那种脱离群众、脱离实际的组织机构和工作制度。

改变组织 轮班工作

全厂上下 一致支持

由于我们习惯于按老样子办事，大胆革新精神不够，虽然感觉到组织机构上存在着一些问题，但是这种组织机构是到处一样的，多年来就是这个样子，而且，改变机构又是一件牵动全局的大事情，要改，会不会改糟，会不会出乱子。一想到这些，就不敢想下去了。可是形势在天天变化着，群众的积极性愈来愈高，要求领导整改也愈来愈严格，象平时那样领导检讨一番，表示个整改决心，已不能满足群众的要求。整风运动的威力，促使我们必须按照生产的特点来改革全厂的组织机构。在市党代表大会上，我们听到了陈丕显同志“在整风运动中，大力改进党的基层组织的工作”的报告，受到很大的启发和鼓舞，党委会就下定了改革组织机构的决心。确定改革的原则是：组织机构适应三班制生产的特点，干部随班工作，随班劳动。开始党委会考虑由点到面慢慢地改，可是，和下面干部一商量，支部书记们一致要求党委批准他们马上回到生产中去劳动，他们保证在劳动中做好党的工作。在行政干部中，虽然有个别车间主任有不同看法，认为纺织厂只要把原棉管理、保全保养、工艺设计等根本性工作做好，生产任务就能完成，说过去干部不随班也照样完成生产计划，干部随班之后，也不一定有什么工作做。但是绝大部分的行政干部都拥护改革组织机构，拥护随班的原则，他们认为只有随班，工作才能深入，才能联系群众，特别是工长一级的干部，他们一听到干部随班工作，跳起来举两只手拥护。大家一致保证，在改革的过程中生产只会搞好，不会搞坏，决不会出乱子。既有了上面的支持，又得到了下面的支持，党委会就决心立即开始行动。

改变机构为生产服务

日夜三班都有人负责

为了使组织机构更好地为生产为群众服务，我们根据产品品种和全厂的生产设备的分布区域，在厂一级下面，划分五个生产单位，并且按照过去的生产习惯，把这些单位称为工场。每一个工场，包括成品的全部生产过程。如纺纱工场，是包括从棉花到棉纱的全部过程；织布工场是包括从棉纱到棉布；染色工场是从坯布到色布。

在每一个工场的下面，撤销了原有的车间一级组织（如纺纱工场的清花、梳棉、并条、粗纱等车间）。把一个工场的全部生产过程——如从棉花到细纱成品，作为工场下面的一个单位，暂时称它为轮班。因为是三班制生产的，每个工场下面划甲乙丙三个轮班。每一个轮班下面，再划为两个到三个工段，如清花、梳棉、并条、粗纱为一个工段，细纱、筒摇为一个工段。

每一个工场配备四个工场长。正工场长负责工场的全面工作，做常日班。三个副工场长，每人各领导一个轮班，随班工作（和本轮班的工人一起，轮流做早、中、夜班），每一个轮班下面，配备两个到三个工长。

厂一级的各个职能科室，凡是和车间生产和工人生活有密切关系的，如卫生科、公共事业科、试验科、供应科等，根据工作需要，改为三班制、两班制或是专人值班制，保证只要车间里有人在机器上操作，厂里随时随地有人负责解决生产上和工人生活上的问题。有一些科室——如财务、计划等科，仍做常日班。

党的组织撤销了工场总支，每一个轮班编一个支部。党委委员分工领导工场内的党的工作。轮班支部书记不脱产。工会和共青团的组织也是这样。

党委会的正副书记，一个做常日班，一个做中班（下午一时到夜十时，在这段时间里可以照顾三个班次），分工领导工场工作的党委委员全部做中班。

厂长和总工程师也面向轮班：生活副厂长做中班；人事副厂长做机动班，有时跟中班，有时跟夜班；厂长和总工程师做常日班，每星期抽出一天随中班或夜班工作。组织机构经过精简改变以后，全厂干部由672人减到331人，其中党、工会、共青团的脱产干部由61人减到24人。

在改革组织机构的同时，党委又规定了干部随班劳动的制度。各个轮班支部书记全部回到生产岗位，厂一级的党、政、工、团负责干部，党委委员和工场长，每星期参加劳动不得少于十小时，结合个人又红又专的规划，随班学会一种或多种操作技术。在轮班里工作的副工场长和工长，必须在工作的时间内抽出时间参加劳动，有计划地学会自己领导范围内的各个工种的操作技术。我们提出的口号是：不参加劳

动，就不能更好地领导生产。

各班都是独立作战部队

经过考驗証明效果很好

按照生产的特点改革了組織机构，干部随班工作随班劳动，经过两个多月的考驗，特别是反浪费反保守运动的考驗，再回顾过去，我們觉得工厂里的各个方面，都起了很大的变化。

首先是，工厂里的組織机构和三班制生产的特点更加适应了，这就便于組織机构更好地为生产服务，为工人服务。每一个輪班，成为一支能够独立作战的队伍。有党、工、团組織，有统一管理生产的干部，不管是做日班或是做夜班，它能够得到一切必要的支持，使它更好地完成生产任务。因此，在生产上，第一季度虽然我們厂的产品品种較多（共有93种产品）管理上比較复杂，并没有因为改变組織机构而发生混乱現象。相反，在生产上得到了历史上从未得到过的成績，許多原来認為要经过半年才能达到的指标，在几天之内就达到了。各种紗支出現了优級条干，棉布的下机一等品率最高时达到99.74%，平均达到99%以上，零分布率达到了78.9%，精元色布还原坚牢度已經达到了三級。当然，生产上取得这些成績，并不完全是改革組織机构所起的作用，整风特别是双反运动是其中极其重要的因素。

生产情况有如上述，政治运动也出現了新的情况。双反运动中，一反常态，夜班的大字报不仅不少于日班，而且还超过日班。大整大改也是如此。第三紡紗工場中班，他們提出攻堡垒大跃进，发动群众，凡是輪班能解决的問題，一天內全部解决，結果，解决了55个問題。夜班来接班，輪班副工場长一听到这个消息就和支部書記商量，馬上召集副工长討論，迎头赶上中班，結果，一夜功夫，这个班就解决了65个問題。

干部随班工作随班劳动

改善了领导与群众关系

干部随班工作随班劳动，改变了群众对干部的看法。这个措施对于克服领导干部的官僚主义，改善党群关系，密切联系群众都起了促进作用，干部也找到了一条实现又紅又专的道路。机构改变之后，党群干部全部随班走，行政干部和工程技术干部随班工作的占干部总数的80%以上（职能人員除外），干部都到群众中去进行工作，不再是象过去那样浮在群众上面，这样就更便于联系群众。生活副厂长第一次做夜班，在車間和工人一起劳动。工人看到了，交头接耳到处議論：你看，整风多好，連厂长也陪我們做夜

班了。老工人感动地說：厂长你不用劳动啦，你夜里来看看我們，大家心里已經很高兴了。第三紡織工場夜班里工人发现粗紗不合标准，就去找輪班的副工場长（工程师），副工場长把机器上的齿輪計算了一下，原来日班换齿輪的时候把齿輪換錯了，立即决定关車調換，很快就处理了这个事故。工人說：要不是干部随班走，这一夜功夫生产的紗全部不合标准，那損失就大了。

干部参加劳动做到經常化，輪班的干部，做到了工作時間不坐办公室，上班穿工作服，一有空就劳动，他們只是在上班前和下班后，在办公室处理一些問題，工作時間全部在車間里。参加劳动的形式是多种多样的：一种是多工种学习；一种是人少就頂上去（碰到缺勤的人多，劳动力无法調度时，干部把工作料理好之后，就頂上去当車）；一种是帮助工人干活，边干活边談心。工人觉得有干部在一起工作，劲头更大了，有問題可以随时解决。他們說：論工作現在比过去更緊張，一点也不馬虎，但是，心里开心。他們普遍反映：現在的干部和过去不同了，有事不用跑办公室，你在車头边手一招，干部就跑来給你解决問題了。他們还說：“車間里，手插在褲袋里晃的人沒有了，指手划脚的人也沒有了。干部和我們一样，粗的細的，样样都做。和我們談知心話的人多了，干部講的話，我們听得进，我們講的話，干部听得进，大家通气了。”干部随班工作、随班劳动之后，也大大地提高了觉悟，加强了群众观念。輪班里的行政干部一致認為：如果你不放下架子，不和工人打成一片，不参加劳动，你就不能领导经过整风运动的工人。在人們的印象里，劳动已經成为每一个干部必須具备的条件之一。

支委会发挥集体领导的作用

支部生活也空前活跃

支部的組織作用，支委会的集体领导，支部在生产中的领导作用，也立即发挥出来了。一个輪班編一个支部，支書虽然不脫产，但是支委、党员同在一个班劳动，上班前，下班后生产休息時間里，他們經常可以碰头，在一起交换情况，商量問題，做了决定以后，大家又分別去串联党员，有一件事情，全支部很快就知道了，过去开不起支委会、支部大会的現象沒有了，支部生活也空前活跃起来。

組織机构改变了之后，确实是为我們进一步改进领导作风、改进工作方法、密切联系群众創造了有利条件，但不等于全部問題都解决了，一切还有待于我們进一步努力。

（原載3月22日上海解放日报）



“跟班劳动”是领导作风、生产管理上的一个革命

天津市第二印染厂经过今年一月份开始的生产高潮和目前的双反运动，职工群众的积极性大大高涨。最近建立了领导干部跟班参加劳动的制度，领导作风大转变，又给群众一个很大的鼓舞，在生产上、管理上以及群众的政治思想上出现了一个崭新的局面。三月份以来，每日都超额完成计划，质量上也空前提高。科室工作也出现了新气象。许多事实说明：“跟班劳动”，确实是企业领导作风、领导方法、生产管理上的一个革命。对改善领导与群众的关系、对培养干部“又红又专”、对发挥工人群众的积极性和创造性，实现生产大跃进，都有着非常重大的意义。

一、实行“跟班劳动”的准备

在整风运动中，职工群众通过大鸣大放，对生产管理、工作制度、领导作风等方面共提出批评意见2600多条，其中关于领导作风方面的占26%，尖锐地批评了领导干部不深入车间、解决问题拖拉等。通过整改，几个领导干部都向群众作了检查，并且建立了每周四参加半天劳动、每周六下午接待群众和定期召开座谈会等三项制度。依靠群众解决了全部意见的95%，受到工人群众的欢迎和赞扬。但是许多老工人在赞扬之余，又都说：“领导干部这样作好是好，希望能坚持下来。”这种现象，使这个厂的总支书记觉察到工人对他们的转变作风，还是信心不足，他们还没有能够彻底地转变作风，和工人打成一片。

在党中央指示在全国各地区各方面普遍推行种试验田的经验后，这个厂的总支委员会根据区委决议，进行了讨论，认真地学习了中央的通知。他们感到在领导作风上还有官气，虽然每周参加半天劳动，但还不能更多地了解生产和群众思想上的问题；虽然定期接待群众，但还是叫工人找领导，而不是领导去找工人。这时，副厂长刘二国同志回忆起在春节前，曾跟锅炉组劳动了一个晚班的事。在那一个夜里，工人们曾向他提出了25条建议，经过他和工人们一起研究，其中有15条当晚就得到解决，结果使每染百公尺布的煤耗由22公斤降低到19公斤。这个事实使他们更认识到：要彻底转变作风，就必须放下官架子，走出办公室，穿上工作服，到车间同工人一起跟班劳动，通过跟班劳动，领导生产。

但是，当提出“跟班劳动”这一措施后，又联想到许多困难和问题。如领导干部分别跟班参加劳动以后，集体领导如何形成？科室工作由谁掌管？厂外会议是否参加？在南开区委的具体帮助下，组织了领导干部认真地学习了方志敏烈士的“狱中日记”，以及报纸上刊登的“红军团长当农民”，“武汉国棉一厂

领导干部转变作风的经验”等文章。经过学习，使他们逐步认识到：要革命，就要苦干；要飞跃，就必须打破常规。

在统一了思想认识之后，就制定了“跟班劳动”的方案。规定下去参加劳动的任务是十条：一专（由外行变内行）；二帮（帮助小组长、工长）；三化（干部工人化、生活群众化、劳动经常化）；四包（包生产计划、包政治思想工作、包中心任务、包推广先进经验）。这十条任务要求他们不仅当好工人，更重要的是当好领导。同时还规定了三条纪律：一是跟班劳动的领导干部，必须遵守小组的一切纪律和操作规程，参加小组上班前的碰头会和下班后的评分会，有事不能跟班劳动时，一定要向工长、小组长请假；二是跟班劳动的领导干部要虚心向群众学习，如在生产中与群众意见不一致时，要爱护群众的积极性；三是当群众提的意见不正确时，领导干部要亲带头作出样子，用事实来说服群众。同时还提出了接近群众的两项措施：一是决心走出办公室，与工人同劳动、同娱乐；搬出自己的“小家庭”，与工人同吃、同住。二是下去后，要同技术人员、老工人结合来研究问题、解决问题。

制定方案之后，确定由一个副厂长和工会主席首先下去，每天和工人在一起劳动八小时，先干三个月。并选定了质量低、布头率高的甲班为试验班。副厂长刘二国同志去兼副工长，重点抓锅炉房；工会主席韩克敏同志去兼染色小组副组长，重点抓染色质量。党总支书记和另一个副厂长每周各以24小时深入车间，参加劳动，其余时间处理日常的领导工作。在2月28日实行跟班劳动。

二、实行“跟班劳动”的几点收获

（一）“五气”特别是“官气”得到了克服，改善了领导与群众的关系。过去几个领导干部不经常深入车间，到车间也很少与工人接近，所以工人批评他们下车间是“走马观花”，是“阅兵式”，是“看黑板干部”等。工人刘玉过去给副厂长编了一段顺口溜：“厂长，厂长，吃饱一躺，大事管不了，小事找股长。”甚至有的工人还认为“干部是工人养活的”。有些工人见了干部躲着走说：“他们是官，跟他们说话，说好了还行，说不好还得挨批评。”但这次副厂长和工会主席穿着工作服到车间后，受到了工人们的热情欢迎。如过去刘二国同志的徒弟张思义见到刘回到车间，就亲热地赶过来说：“刘师傅，过去是我和你学，这回你该跟我学啦！”。总支书记到车间去以后，老工人们提出在一周内教会他基本操作。干活

时，工人们不客气地把厂长或工会主席叫过去一齐干；但吃饭的时候（不停车，工人轮流吃饭），工人们总是让厂长、工会主席先去吃，而厂长和工会主席又非让工人先吃不可。因此，有的工人就感动地说：“我们厂的干部真是干在前头，吃在后头。”有的工人说：“大家一条心，黄土变成金”。炼槽工人马俊龙的产量，过去每天从未超过120转，现在提高到149转。

群众与群众之间关系也得到了改善。过去甲班精炼小组开会常吵架，现在领导干部参加小组会，和大家商量问题，小组的工人们也不吵架了。针对甲班质量低、布头率高的问题，工会主席在休假日组织了技术交流会，并吸收乙、丙班的老工人参加，经过乙、丙班老工人介绍经验，甲班的工人对过去班里存在的思想不统一、操作不一致等问题都主动作了自我检查。通过这次会，甲班的工人们加强了团结互助，使产品质量提高了，过去质量完不成计划，从开会后，质量一直是100%，布头率由每周4公尺多低到3公尺多。

在领导干部参加劳动的同时，科室干部也定出每周跟班参加一天劳动的制度。伙食管理员魏双禄同志穿上工作服，到食堂参加劳动，又擦桌又扫地，不嫌脏，不嫌累，并且自己规定每周到车间去卖三次饭票，省得职工来科室挨个买饭票，耽误生产，他一到车间，工人们就鼓掌欢迎。

（二）进一步贯彻了群众路线，有效地克服了官僚主义，许多过去长期解决不了的问题，现在很快地得到了解决。过去车间发现问题，层层上报，然后再层层下达，手续繁琐，很简单的問題，也不能及时解决。现在车间一发现问题，及时就地与群众商量解决。例如一年多以来没有得到解决的第四、五缸废水回收的问题，过去曾几次批评工人掌握不好。实际是因这个回收措施有缺点，工人在房内操作，看不见房外水箱里有多少水，很难掌握。这次副厂长下去发现这个问题后，与工人共同研究，在水箱里按一个水瓢和一个自动开关，问题就解决了。副厂长自己检查说：“过去我合着眼睛批评工人掌握不好，实际上是我們沒有給工人掌握好的条件”。又如1956年为了增产，曾安装了一台大平洗机，造价和安装费近3万元，但染出来的布质量有问题，工人说不能开车，但当时的车间主任，身穿一身毛料衣服，还撕下一块轴头布垫着屁股，坐在一旁命令开车，结果造成300多匹次品才停了车。去年曾打算把这台机器拆除，今年年初生产高潮中又想把它利用起来，但因为只坐在办公室里研究，所以研究了半个月，也没有解决问题。这次副厂长下去后，找老工人刘殿杰商量，刘认为可以利用；副厂长又找不久以前下放的技师王维忠商量，也认为可以利用，他还认为改装后可以提高质量。接着又召集技术人员会议研究，他们也认为可以改装，但需要时间两个月。这样就把改装的问题肯定下来了。为了缩短改装时间，副厂长又直接与保全组老工人研究，他们见厂长亲自来研究问题，劲头很

大，提出只需半个月就可以完成，并且提出利用旧料改装，结果只花了11天就改装好了，原来需要购买的价值千余元的20棵小轴，都是工人们义务劳动利用旧料自己制作的。这项措施实现以后，每天可增产12,000公尺，全年可增加利润115,000元。

（三）企业领导干部“跟班劳动”是达到“又红又专”的途径。如这个厂的总支书记李章栓同志是部队转业来的干部，在过去几年工作中，虽然熟悉了生产过程，但对操作技术还是外行。这次他下去直接参加劳动，很快地就熟悉了一些生产知识。他下去后，工人们都争着热情地来教他技术。他体会到真正要使自己由外行变为内行，非下去亲自干不行。他计划在第二季末要学会“漂炼”的基本操作技术，下半年掌握“染槽”的基本技术。副厂长和工会主席都是本厂工人出身，除了进一步熟悉操作技术外，准备今后在染料化学理论方面提高。刘副厂长还准备和王维忠技师订教学合同，争取三年内达到技术员的水平。同时，从政治思想工作上来讲，也只有深入下去，密切了群众的联系，与群众同甘苦、共呼吸，才能把工作做好，领导水平才能更快地提高。

（四）改进管理，打破不合理的规章制度，促进了生产高潮。有一天，一个天车花轮坏了，工人找生产技术股长，股长说要先追责任，然后再修理，这样起码要停车两、三天。这件事正好被刘副厂长发现，当时厂长就决定先修理后追责任，因为很明显是花轮木头朽了开车不小心弄坏的。找来木匠，不到一小时就修理好了。还有一次工人向刘副厂长反映：硫化蓝原料只够一天用的了，刘就马上指示经营财务股备料，问题也很快就解决了。这两个问题的解决，说明了一切生产问题是发生在车间、工段、小组里，厂长不应只坐在科室里领导生产，而应深入到车间、工段、小组里去领导生产；同时也说明了一切规章制度、科室工作必须为生产服务，促进生产的发展，而不应妨碍生产的发展。

在集体领导和会议制度方面，也有了初步的改进，过去厂里经常开会，有些零碎事，也常常商量很久。实行领导干部跟班劳动以后，一些重大问题在总支委员会上研究后，就根据分工负责的精神，由有关人员去负责解决，这样使集体领导不仅没有削弱，而且加强了。因为领导干部深入车间，熟悉生产知识，掌握了确切的情况，一般的问题在下面就解决了，重大的问题拿到总支委员会上讨论，也容易统一认识。

天津市第二印染厂实行领导干部“跟班劳动”的经验是肯定的，效果也很显著。但因为实行时间还很短，不可能完美无缺。例如时间安排上还有问题，现在跟班劳动的领导干部每天除了八小时的劳动外，还须要做几个小时日常业务工作，加上参加工人的业余活动和其他一些会议，工作时间过长。至于全厂干部的“又红又专”问题，也需要订出具体的规划。

（摘自中共天津市委工业工作部“工业工作通报”，大标题是本刊编者加的）。



談談“工業試驗田”

林 明

自从党中央指示在全国各地区各方面推行种“試驗田”的經驗后，不少紡織企业已經采取多种形式，建立了工业“試驗田”，并取得了一定效果。現在我发表一些个人的看法，与大家共同研討。

工业“試驗田”的作用

建立工业“試驗田”，对工矿企业各級领导干部，特别是对一些轉入企业不久、尚未具备生产业务知識的领导干部來說，意义是非常重大的。建立工业“試驗田”，是为了使各級领导干部深入生产过程，通过劳动，学习技术业务知識与发动群众的工作方法，取得搞好生产的具体經驗，以指导全盘工作，使自己更快地学会政治工作与經济工作相結合的本領。

建立工业試驗田有这样几个好处：

第一，深入生产实际，可以减少工作中的主观主义。企业干部日常领导生产，虽然也深入車間，了解情况，但一般是从参加会议听取各級干部汇报来收集情况的。这样得来的情况，就比较間接，同时大部分体会是別人的，自己沒有深刻的感受，因此决定問題就可能产生主观片面。如果自己深入一点，直接参加劳动，就会更深刻地了解工作的全貌，亲切体会这件工作的全部精神，这样，思想就比较容易接近实际，决定与考虑問題时，也就比较容易客观。过去有些基层干部反映：“文官动动嘴，武官跑断腿”；“上面一句話，下面一台戏”，就生动地反映了过去由于部分领导对实际工作缺乏亲身体会，布置工作不切实，因而造成基层干部工作中很多困难的情况。但当领导干部亲自参加劳动，对許多实际問題理解得深切了，决定問題就比较切合实际。

第二，創造以点带面的經驗。上海国棉一厂总工程师参加細紗工区“試驗田”与技术工人研究了放大罗拉隔距，調正粗紗拈度等措施，事后証明，这些措施可以提高条干半級，因此他就决定在全車間各种紗支上推广。又該厂党委書記在北紡搞“試驗田”，帮助支部書記創造了用大字报評奖的新的形式，这个經驗不仅可以节省時間，同时也可以充分发动群众，經过一厂党委研究后，即在全厂全面推广。

第三，可以促使政治工作与經济工作相結合。过去上海国棉一厂的党政领导干部下車間，往往是厂长抓生产关键多，党委書記抓思想工作多。这样，就会使得政治思想工作和生产业务工作不能很好配合。这次，他們搞“試驗田”，不管是党委書記还是行政負責人，每人都把学习生产抓关键与发动群众結合起来，使二者真正統一，工作少走很多弯路。如該厂厂长在清花車間搞“試驗田”，通过参加劳动，发现工人对清花均匀度有不少意見，隨即与車間主任召集了会

議，提了十一条有关机械上的意見，并亲自率領工人进行現場正改；但在正改中又发现保全与運轉工人往往有分工即分家的現象，影响問題的及时解决，于是即针对这一情况，着重解决他們的思想問題，使这些机械檢修迅速做好。

第四，可以使领导干部密切联系群众。因为搞“試驗田”的同志，一般都固定在一个地方，有的拜师父，有的交知心朋友，这样就由熟悉面孔，而認識了人，并逐漸認識了家庭，长久以后，相处就更融洽了。

第五，更便利于领导干部学习业务。学习业务一般有两种办法：一种是离开生产去专心讀書；一种是通过鑽研生产关键去学习生产，同时結合理論来进一步提高。前一种办法当然有机会也可以这样做，不过对于在职干部來說，还是后一种办法比較现实一些。参加劳动，可以学习到很丰富的感性知識。而首先熟悉生产上的感性知識，然后再从理論上作系统的全面的提高，这样的学习效果是比較大的。但有的同志提出了这样的問題：我們現在已經参加劳动了，或者在整风以后，作风已經轉變，已經經常深入車間了，是否还需要搞“試驗田”呢？对这样的問題，我的看法是：“試驗田”是参加劳动的繼續，其中有相同的一面；但劳动与“試驗田”又有区别，因为搞“試驗田”比参加劳动还要提高一步，它要求领导者能把体力劳动与领导生产的工作結合起来，因此它比單純参加劳动包括有更广泛的意义。虽然整风以后，干部作风已有很大轉變了，但这还不够，参加“試驗田”才是领导干部工作作风真正的轉變。

工业“試驗田”的选择

工业“試驗田”的选择，和农业不同，它应有自己的特点；而棉紡織工业的“試驗田”，也应有自己的特点。現在大家正在摸索，尚无成套的經驗，这里只把上海国棉一厂所采取“一条龙”的做法，簡要介紹一下：

上海国棉一厂有两紡兩織工場，生产十种紗支、四种布。目前生产的关键，是如何爭取优級条干，全面提高質量。为了赶上国际水平，最近該厂提出2321市布要在条干、色泽上赶上日本。从这一个前提出发，确定以南紡21支紗为对象，以清花、鋼絲、条粗、細紗四个工段为基点，采取党委書記、厂长、总工程师，工会主席分工下小組的方式参加劳动，也就是說，参加由原棉喂入起到成紗出来止的全部劳动过程。

为什么这样做呢？第一、他們認識农业搞試驗田是由种子到果实，而工业搞試驗田則應該由原料到成品；第二、工业生产是大量流水作业，孤立地搞一个小組或工段，固然能发现与解决一些問題，但前后不連貫，对全部过程不能掌握，对全厂的关键不能真正

抓住；第三、棉紡織廠生產好壞在很大程度上取決於原棉管理、工藝設計等工作，這是構成質量好壞的很重要的環節，這一環如果不掌握好與學習好，就沒有辦法來全面領導生產。要掌握這一環，就必須參加一種紗支全部生產過程。

除了從前到後搞一條龍式的“試驗田”以外，我認為選擇一個工段、一個平車隊、一個工區、或者參加新產品的試制等，都可以作為試驗的內容。“試驗田”本來不應當約束在一種形式以內。不過無論採取哪種形式，都應當貫徹這樣兩個基本原則：第一、“試驗田”一般地應當是關鍵工段，工區，這樣領導深入搞“試驗田”，才可以與解決全廠生產關鍵問題結合起來；第二，領導幹部搞“試驗田”是為了迅速學習生產技術，掌握全部生產過程，因此對“試驗田”的選擇，一般地應當盡可能包括全廠主要的生產過程。

“試驗田”的做法

上海國棉一廠領導幹部搞“試驗田”，採取這樣九種做法：

第一、黨委書記、廠長、總工程師、工會主席，分別在一條龍的各個工段上，選擇工區參加勞動，以便熟悉各個工種的操作，學習生產技術。如廠長是參加清花工段。第一次搞棉花檢驗，熟悉了棉花的分等、分級手扯長度的方法以及品質長度、主體長度、成熟度的檢驗與計算。第二次參加磅花工作，檢查配棉情況，看磅重是否符合混棉方案；第三次學習了和花；第四次學習了清花副工長校正定量的工作；第五次就參加三道當車操作；第六次參加清花揩車。黨委書記在鋼絲工段先學習當車巡回路綫和保全平車；工會主席則在粗紗工段學習包卷法及當車工巡回路綫；副廠長參加細紗工段學習當車；副總工程師則親自參加粗紗及細紗二部標準機台的平車工作。他們一般地是按照次序學習各工種操作法和熟悉生產過程，以便取得感性知識。

第二、參加“一條龍”上重大技術問題的研究，學習技術和幫助技術人員，從政治角度上觀察與決定技術問題。如對每月混棉成份的制定，清鋼條粗細各工序工藝設計的制定，新技術的採用，正理機械狀態問題等。第一次他們開會研究21支紗爭取出優級條干以及提高產量降低成本的問題，但他們發現21支配棉成份中公制支數差異達3000，這對於條干很不利，即建議總工程師予以調正，使差異縮小到1,300支。

又該廠21支紗的單位產量比較低，在這次增產時，技術人員有一些顧慮，怕增產後影響質量，廠長即幫助車間主任研究，平衡各道工序機台、增產定量，提高運轉率，使南紡正個產量提高21%，21支細紗產量達到280轉。

第三、幫助基層幹部發動群眾，貫徹生產指標與黨的政策。他們在“一條龍”上，建立了一個爭取出優級條干的“專題鳴放欄”，發動群眾寫大字報，揭發缺點。目前已貼了三萬多張大字報。廠長、總工程

師每天深入車間看大字報，兩天在現場開一次“一條龍”碰頭會，與出現優級條干有關的科室、車間負責人都到場，將群眾提出的問題分工解決。清花間花卷均勻度不能經常做到0.9%以下，廠長即參加清花工人的鳴放會議，幫助值班長歸納了十一條意見，會議以後，廠長親自率領車間主任、工長以及全體工人回到車間，一一在現場檢查，將十一條意見當場進行分工。

第四、幫助基層幹部改進工作方法，提高領導水平。書記、廠長深入“試驗田”以後，發現車間幹部因目前工作任務多、時間來不及而苦悶，他們要在十天內做好評季度獎，評工房及進行工農聯盟教育和反浪費四件事。這時正好是春節之前，工人家務事很多，開會又不方便。黨委書記即幫助車間支部與工會採取大字報評獎的方法，正個季度獎的評定，只開了十分鐘碰頭會，其餘公布成績，提候選人開展批評，進行評比，全部用大字報。工人反映：這樣很民主，批評的透。幹部反映：不費時間，效果大。廠長下“試驗田”後，發現車間主任發揮輪班黨、政、工、團作用不夠，即約了車間主任、支部書記、輪班工長及輪班支部書記在車間主任家裡隨便漫談工作方法，幫助車間幹部，解決了依靠輪班一級組織的問題。

應該堅持點、面結合的領導方法

搞“試驗田”是重要的領導方法之一，但不是領導方法的全部，特別工廠生產工作千變萬化，領導幹部不能夠因深入一點而忽視全面。點與面的工作應隨時結合，“試驗田”有好的經驗，應及時向各車間介紹；各車間有好的經驗，也應當充實到“試驗田”中來。上海國棉一廠領導幹部平均花在“試驗田”的時間為全部工作時間的六分之一，廠長除了每天在“試驗田”工作二小時外，仍舊堅持每日二小時巡視其他車間的制度。

領導幹部參加“試驗田”，主要的是為了改進領導方法，聯繫群眾，參加勞動，學習技術和業務，取得領導經驗。因此，必須注意發揮組織作用，不能包辦基層幹部的業務，相反地更應當培養基層幹部獨立思考、大膽創造的精神，這樣使自己能上能下，不致於陷入“試驗田”而不能照顧其他工作。

搞“試驗田”只是一種新型的工作方法，而搞好生產的基本關鍵是充分發動群眾，不從這一基本觀點著眼，方法再好，也不能收到預期的效果。

有的同志可能要問：領導幹部很忙，深入下去搞“試驗田”是否有時間。對這個問題我認為很多幹部所以工作忙，是因為自己沒有搞“試驗田”的緣故。“試驗田”是醫治“忙”的一種特效藥。因為如果平時不深入下層了解情況，不具體，就在上面布置工作，這樣會造成很多重複勞動；而當深入“試驗田”，有了感性知識，取得直接經驗以後，布置工作就能夠具體、有說服力，少走彎路。另外解決“忙”和擠出時間來搞“試驗田”的辦法是要“個人決心”，個人有決心，時間就可以擠出來，“天下無難事，只怕有心人”。

比先进、学先进、赶先进

表一：棉紡織企业 1958 年二月份先进指标

(一) 棉紗:

支 別	用 棉 情 况			質 量 情 况					用 电 量 (度)
	混用棉量 (公斤)	回花率%	落棉率%	上第一級以 上品率 %	品質指标	支 数 不 勻 率	棉結杂质	条 干 不 勻 率	
21 支 緯	195.47	0.78	4.79	100	2372	1.50	43	9	117.36
23 支 經	193.78	0.89	5.51	100	2340	1.50	35	9	148.73
32 支 經	198.11	1.02	5.28	100	2240	1.60	31	9	190.83
32 支 售	195.33	1.10	4.85	100	2170	1.50	42	9	229.89
42 支 經	197.79	1.28	5.70	100	2050	1.63	44	9	—
42 支 售	198.39	1.23	6.11	100	2170	1.60	29	9	306.58

(二) 棉布:

項 目	用 紗 情 况		質 量 情 况					用 电 量 (度)
	用 紗 量 (公斤)	回絲率%	一等品率	下机一等品率	断裂强度(經)	断裂强度(緯)	疵点格率	
2321市布	131.08	0.16	99.85	97.90	51.5	58.3	29	83.72

表二：1958年二月份棉紗質量較先进的企业

	上第一級以上品率		品 質 指 标		支 数 不 勻 率		棉 結 杂 質		条 干 不 勻 率 (优一級合計)	
	較先进厂	%	較先进厂		較先进厂	%	較先进厂	粒数	較先进厂	块数
21支緯紗全国平均		85.94		2128		1.97		61		
	济南一厂	100	上海恒丰	2372	大成三厂	1.50	江苏大明	43	青島六厂	9
	上海一厂	100	济南一厂	2310	北京一厂	1.51	上海大同	44	北京二厂	9
	北京二厂	100	武汉一厂	2300	上海九厂	1.58	西北五厂	46	江苏丹阳厂	9
	江苏丹阳厂	100	青島六厂	2300	郑州五厂	1.60	郑州四厂	47	武汉一厂	9
23支經紗全国平均		75.37		2151		1.96		59		
	郑州三厂	100	青島一厂	2340	江苏丽新	1.50	江苏丽新	35	天津四厂	9
	大生一厂	100	青島七厂	2290	江苏丹阳厂	1.60	江苏申新	43	北京二厂	9
	青島八厂	100	青島八厂	2280	青島五厂	1.60	郑州五厂	43	大生一厂	9
	西北二厂	100	江苏庆丰	2260	济南一厂	1.60	大連厂	45	汉口一紗	9
32支經紗全国平均		84.03		2118		1.89		53		
	上海四厂	100	郑州四厂	2240	青島二厂	1.60	江苏民丰	31	瓦房店厂	9
	郑州一厂	100	上海十厂	2240	天津四厂	1.60	江苏庆丰	37	天津四厂	9
	江苏民丰	100	江苏申新	2184	上海十六厂	1.60	江苏申新	41	上海十六厂	9
	大生一厂	100	江苏庆丰	2180	江苏庆丰	1.62	西北五厂	42	江苏民丰	9
32支售紗全国平均		76.38		2093		1.85		55		
	青島华新	100	天津四厂	2170	青島华新	1.50	郑州二厂	42	天津四厂	9
	青島四厂	100	大連厂	2170	天津四厂	1.60	青島华新	44	青島二厂	9
	大連厂	100	青島华新	2160	青島二厂	1.70	青島六厂	44	西北一厂	9
	豫北紗厂	100	青島成通	2160	青島六厂	1.70	大連厂	44	辽宁厂	9

42支細紗全国平均	54.12	1960	2.15	65	
郑州三厂	100	郑州三厂	2050	北京二厂	1.63
西北四厂	100	上海二厂	2040	上海一厂	1.70
北京二厂	100	上海恒和	2040	上海八厂	1.71
上海十七厂	100	安达二厂	2030	郑州三厂	1.80
				西北四厂	44
				上海一厂	53
				郑州三厂	57
				申新九厂	57
				北京二厂	9
				上海十九厂	9
				上海八厂	8.95
				上海一厂	8.90

表三：1958年二月份用棉量及回花、落棉較先进的企业

	混用棉量	回花率	落棉率	破籽率	抄斬率
	較先进厂 公斤	較先进厂 %	較先进厂 %	較先进厂 %	較先进厂 %
21支細紗全国平均	200.63	1.71	7.10	1.91	2.45
石家庄二厂	195.47	青島八厂 0.78	錦州厂 4.79	江苏华康 0.36	青島八厂 0.86
申新一厂	196.98	石家庄二厂 0.90	青島八厂 5.08	江苏利太 0.57	上海一厂北 1.62
石家庄三厂	197.09	郑州一厂 0.96	瓦房店厂 5.43	江苏丽新 0.83	上海一厂南 1.69
大生三厂	197.14	西北三厂 0.98	青島五厂 5.57	錦州厂 0.83	青島五厂 1.69
23支細紗全国平均	199.94	1.85	6.98	1.82	2.39
石家庄二厂	193.78	石家庄二厂 0.89	天津一厂 5.51	江苏丽新 0.83	天津一厂 1.46
天津五厂	195.03	青島八厂 0.90	上海十七厂 5.53	江苏丹阳 0.89	四川大明 1.67
西北四厂	195.71	青島华新 0.90	青島五厂 5.57	瓦房店厂 1.01	青島八厂 1.67
西北一厂	196.08	武汉一厂 1.00	青島一厂 5.59	江苏民丰 1.06	青島五厂 1.69
32支細紗全国平均	201.37	1.78	6.81	1.56	2.49
江苏丽新	198.11	郑州一厂 1.02	瓦房店厂 5.28	江苏丽新 0.91	錦州厂 1.70
天津四厂	198.29	上海十六厂 1.23	天津五厂 5.57	江苏民丰 0.92	大生一厂 1.73
江苏加丰	198.88	上海四厂 1.29	天津四厂 5.87	瓦房店厂 0.94	天津四厂 1.81
上海十六厂	199.08	天津五厂 1.37	上海庆丰 6.50	江苏嘉丰 0.95	上海庆丰 2.17
32支特紗全国平均	201.13	1.74	6.63	1.65	2.37
天津六厂	195.33	邯鄲一厂 1.10	石家庄二厂 4.85	石家庄二厂 0.75	大連厂 1.49
邯鄲一厂	195.77	上海广勤 1.19	邯鄲一厂 5.12	上海永生 0.80	邯鄲一厂 1.78
佳木斯厂	198.23	上海十六厂 1.23	天津五厂 5.72	青島华新 1.08	天津四厂 1.81
上海广勤	198.33	天津六厂 1.32	天津六厂 5.72	青島六厂 1.09	石家庄二厂 1.86
42/2特紗全国平均	202.16	1.71	6.99	1.56	2.56
天津三厂	198.39	上海七厂 1.23	丽新一厂 6.11	青島五厂 1.09	天津二厂 1.71
申新五厂	198.95	永安二厂 1.23	天津二厂 6.18	上海十七厂 1.15	上海恒通 1.74
中华一厂	200.64	青島五厂 1.27	青島五厂 6.31	永安三厂 1.20	天津一厂 2.06
天津二厂	200.74	上海十九厂 1.32	申新五厂 6.40	中华一厂 1.27	丽新一厂 2.16

表四：1958年二月份棉布質量及用紗較先进的企业

	一等品率	下机一等品率	疵点格率	断裂强度 (經向)	断裂强度 (緯向)	单位用紗量	回絲率
	較先进厂 %	較先进厂 %	較先进厂	較先进厂	較先进厂	較先进厂 公斤	較先进厂 %
2321市布 全国平均	99.16	76.96	44	47	53.3	132.86	0.35
济南一厂	99.85	江苏协丰 97.90	汉口一紗 29	青島一厂 51.5	石家庄三厂 58.3	大生一厂 131.08	上海仁德 0.16
610厂	99.85	山东成通 96.41	山东仁丰 31	上海一厂 51.2	上海一厂 57.2	山东成通 131.58	上海九厂 0.18
上海九厂	99.66	江苏振新 96.20	郑州五厂 33	辽宁紡織厂 50.1	郑州三厂 56.0	610厂 131.80	上海恒丰 0.19
河南中原	99.64	上海九厂 95.52	石家庄二厂 38	石家庄四厂 49.7	江苏苏倫 55.4	济南一厂 132.53	上海一厂 0.21



鼓足革命干劲，虚心学习先进，力争上游

武汉震寰纺织厂

我厂棉纱质量，在1957年10月份以前，长期被动，连续几个季度没有完成计划。第二季度原棉品级长度显著降低，棉结杂质直线上升。32支棉结杂质合计在110粒左右。棉纱标准品率仅完成了14.94%。第四季度初，新花登场后，原棉品级长度有所提高，棉结杂质一般降低在80粒以下，但条干均匀度又显著恶化。开始时，棉纱条干一级板对二级板的比例是4比5及3比6，到后来则是1比8及0比9，以致到10月份32支纱条干全部是二级，远远落后于各兄弟厂。10月底在整风获得初步胜利的基础上，我厂召开了六届三次职工代表大会，以深入整改为中心，来解决生产上的关键问题，特别是针对棉纱条干均匀度不良的问题，拟定了较为切实可行的技术方案，在提交职工代表大会讨论通过以后，经过深入传达，层层发动，棉纱条干便逐步好转。11月份32支棉纱一等一级达到80.5%，混合标准品率由10月份的38.28%上升到11月份的84.64%，较11月份计划超额了128.46%。12月份继续稳定提高，分支标准品率都达到100%。1958年上级要求对棉纱品质实行灯光检验，而我厂棉纱品质在灯光检验下，最好时能达到5比4，经常只有4比5或3比6，问题仍然相当严重。我厂党委进一步在六届四次职工代表大会上号召全体职工“以系统整改为中心任务，以提高质量，降低成本为中心内容，来组织生产大跃进，要求苦战一年，在生产水平和管理水平上赶上国棉一厂”。当时全厂职工正急欲摆脱多年的落后状态，对这号召，人心振奋。工程技术人员、行政管理干部以及全体职工，纷纷以实际行动响应党委号召，决定从元月开始，以占比重最大的32支纱为重点，采取“一条龙”重点机台试验的办法，使产品质量能够迅速地得到跃进。现在“一条龙”重点机台的纱支，按灯光检验已能基本上稳定在上等一级水平上。据2月上半月多次检验统计，出现了49次一级条干，占77.3%，产品质量有显著提高。2月上半月仅出现3天二级，其余均为上等一级，计一级品为76.5%，并曾两次出现了数块优级，而且23支和16支纱在自然光检验下，也都保证了上等一级。目前正集中力量搞23支纱。我厂棉纱质量不断向前跃进的原因，主要是由于：我厂全体职工通过整风和反右斗争，提高了思想觉悟，鼓足了革命干劲，各级领导开始打掉了官气，转变了作风，建立和健全了技术领导核心，并加强了科学管理，认真地贯彻上级指示和虚心学习先进经验，并在各兄弟厂的热情帮助与支持下，所取得的初

步效果。

革命干劲起来了

在整风运动开展以前，我厂职工的思想情况是比较混乱的，不少职工对生活福利存在着过高的要求，闹地位，闹待遇，不服从调配，不安心工作。在我厂党委的领导下，通过整风、反右斗争，社会主义大辩论，不少职工提高了思想觉悟，摆正了个人和国家、个人和集体的关系，放弃了过高的要求，安定了工作情绪，劳动纪律、劳动态度均有显著转变，特别是听了武汉国棉一厂传达参观均县引水上山、勤俭办水利和襄樊棉织厂勤俭办企业的报告，以及听到红军老团长方和明同志和革命前辈徐大妈长期坚持革命斗争的报告，丝毫不考虑个人得失的革命英雄事迹以后，深受感动，纷纷起来学习他们的伟大精神。不少工区轮班和车间都订出了贯彻两勤方针的规划。布机车间通过发动群众挖潜力，算细账，提出四面八方节约的口号，节约机物料、工具、劳动保护用品，价值高达11,268元。特别是准备间当车工彭小妹，积极学习襄樊棉织厂工人“不浪费一根纱，一寸布”的精神，将油、泡纱一段一段地接起来绕在緯管上，再倒成线作扎盘头用。同时，通过质量大辩论，从前到后，广泛地开展了群众性的捉疵点运动。准备间为了支援布机间提高上等品率，元月份开展捉拿泡纱、竹节纱的竞赛，疵品比12月份降低16.43%。浆纱间工人李大黑、林孟生、吴永海等同志为了清除浆纱气罩落下污物所造成的油污疵点，他们不顾寒冷，克服一切困难，用胡芦把自己吊进汽罩，冲刷汽罩，并已形成每周冲刷一次的制度。铜井粗车间乙班铜丝二工区副工长杨克生同志到国棉厂学习后，回来劲头很大，及时采取三项清洁措施，使该工区条干不均率由18%左右下降到16%左右。职工认识到要力争上游，就要作到比先进、学先进、赶先进，使先进的更先进。如细纱间当车工杜肖花一贯骄傲自满，自以为技术不错，对新操作法不学不练。通过社会主义教育，特别看见报上登载武汉第一纱厂细纱当车工李汉梅提出了将皮辊花降到0.27%的倡议后，深感惭愧，于是下定决心要赶先进。首先她深刻检查了自己皮辊花率所以降不下来的主要原因有三：一是当班时思想不集中，一有空闲就在车头车尾谈天说话；二是不虚心学习和钻研操作方法；三是缺乏革命干劲，一遇到困难就不能坚持均匀巡回。现在，由于鼓足了革命干劲，找到了问题的关

鍵，杜肯花的皮輓花率已由去年12月份的0.61%下降到元月份0.3%左右，最低的一天已經赶上和超过了李汉梅的倡議指标0.24%，創造了該車間皮輓花率最低纪录。

打掉了官气，轉變了作风

1. 通过整风、反右斗争，全厂职工觉悟大大提高了一步，各级领导干部工作作风也有显著的转变。厂级领导深入生产实际，及时解决问题，一般都作到每天有3—4小时深入車間和車間負責干部一道到現場解决问题。党委委員、經理、总工程师、工会主席以及車間負責干部，都提前半小时进車間掌握开冷車情况。工会副主席并深入重点亲自帮助工人制訂规划，每天参加工人班后碰头会。各車間都建立了重点工区，由車間主任及支部書記亲自掌握。前紡車間并按工区实行四包（包思想、包質量、包规划、包中心）。前紡支部書記原来認为自己只能作原則领导，实行四包后就积极認真地学起棉紡常識来了。党委委員都具体分工到車間，建立根据地，参加生产，领导生产。由于各级领导干部的深入，也带动了工程技术人员人员的深入。如焦工程师就到前紡参加平車，从而密切了领导与群众的关系，大大地鼓舞了职工的革命干劲。細紗車間有个工长說：“过去星期一起早床总是不願起来，現在一想到經理、总工程师們都和我一样起早床，不知道从哪里来的一股勁，一下子就从被子里起来了。”

2. 各级领导的作风转变，还表现在工作上有始有終，一竿子插到底。如确定細紗集合器的开口，就反复进行了試驗，經過細致的比較，最后确定为2.4。又如确定并条机隔距的大小，也是反复进行了試驗才作决定的。为了提高棉紗条干均匀度，整頓皮輓皮圈是个关键問題，并把这关键具体化，找出关键机台和关键人物。当我们发现皮輓老师傅陈士德同志原来有安于现状的保守思想，就組織他到郑州参观学习并由經理和他个别談話，发动他深入車間巡視，了解运转情况后，陈师傅就及时配合質量要求改进了皮輓工作。为了排除应落而未落的短絨，他們就抓住了鋼絲平車这一关键，并且也把檢修組长王东山同志充分发动起来，对他不肯适当放大車肚落下量的思想，反复地講清道理，提出要求。

3. 为了进一步转变领导作风，深入实际，并摸索又紅又专的道路，我們又学习了农村种試驗田的领导方法，实行“一条龙”的领导方法，从前到后在各个工序确定重点机台，固定了9台鋼絲机，8眼并条机，2台粗紗机，8台細紗机，1台筒子机，采取领导干部、技术干部、工人三結合的方法，深入实际，具体发现问题，研究改进，来保证提高产品质量。經理、总工程师和“一条龙”的重点机台，每天两見面，亲自参加生产，领导生产，并組織各方面支援“一条龙”。这样，不仅鼓舞了群众的情绪，而且創造了样板，推动了全面。如調整粗紗張力这项試驗工作，过

去車間有人反对，这次由技术人员亲自調整，試行1台后，总结了9条方法，然后向副工长作出示范表演，因而断头率由17根降至1根，效率由80%左右提高到95%，使当車工扭轉了以往的看法，乐于掌握粗紗張力調整的方法。副工长也主动在其他8台粗紗机上进行了推广。由于全体职工思想上明确了“一条龙”重点机台的試驗，是为了推动全面，促进产品质量大跃进創造样板，因此，在行动上都是积极的支援，热情的关怀。如并粗洗車組成立了突击队，他們保证在完成周期工作后，負責完成一切技术措施。有的人为了严格作好重点机台的大平車工作，在上班后自觉地坚持5小时工作，并保证洗車質量。后紡洗車組为了保证重点机台的洗車質量，先后拆洗十余次之多。重点机台不仅創造了样板，而且推动了群众。它不仅使我們了解工作中的問題和困难，从而找到克服困难的办法。同时，由于这些办法是从群众中来的，因而有示范作用，可以有力地克服保守思想，促进生产的不断发展，也可以进一步促进领导作风的转变。

各级干部作风的转变，还表现在圍繞提高棉紗質量而加强了协作配合。如原修机保全車間及时配合工艺設計的調整，整頓皮輓皮圈，修改小漏底等工作。檢驗科棉紗試驗組为了檢驗調整工艺設計的效果，一直守到晚班，得出結論方才休息。为了配合星期一开冷車，进行溫湿度的預調节，檢驗科副科长黃保方同志和負責通风的王孟照同志在星期天进車間檢查溫湿度，亲自抄表。

各级领导作风的转变，还表现在深入宿舍，登門拜訪，促膝談心，关心群众的生活。各个車間的领导干部积极学习江岸車站的革命精神，利用星期天到工人家去登門拜訪，促膝談心。厂級领导干部深夜亲自到食堂和宿舍了解工人的住宿、飲食情况，并参加宿舍民主委员会和群众一起商量办事，当发现宿舍煮药沒有爐子时，便立即通知事业科砌爐灶，从这些事看来，事虽小但是长期沒有得到解决的問題，現在迅速得到了解决。由于领导干部关心群众的疾苦，遇事和群众商量，不仅克服了领导上的官僚主义，而且有力地启发了群众的主人翁的責任感，真正体会到当家作主的实际意义。

进一步发挥了工程技术人员的作用

整风后，党、政领导干部根据生产的需要和技术人員的实际情况，在思想上相信他們，在行动上支持他們，并帮助健全技术领导核心，加强科学技术管理，进一步发挥他們的作用，使他們有职有权，并保证他們有時間深入現場。即使在整风和反右斗争高潮时期，也保证了他們必要的時間，深入現場，进行技术研究工作。大力支持工程技术干部的正确意見显得十分重要，如1957年10月准备調整工艺設計时，个别車間負責同志有抵触情緒。党委从各方面了解实际情况后，支持工程师所翻改32支紗工艺設計的决定。翻改过程中，打破了历来翻改工艺設計必須拉头的情

况，保证了分支供应的均衡。这不仅提高了棉紗質量，而且为今年1、2月份的質量大跃进打下了坚实的基础。此外，通过反右斗争，揭发了右派分子工程师何保民挑撥离間的罪恶言行，进一步加强了技术人员内部的团结，提高了他们的思想觉悟。如总工程师和紗場主要工程师王世賢同志本来常年住在汉口，每天下班后过江，去年第四季度也自动地搬到厂里住，以便及时解决生产上的问题，并解决了过去不团结不通气不联系的情况，技术领导核心就得到健全和加强。现在凡是进行任何一项较为重大的技术工作，一定先在工程师一级干部中统一思想認識，然后交有关的技术研究小组根据统一原则，进行研究討論。技术研究组在上下统一的基础上，立即研究贯彻办法和检查办法；同时，也纠正了过去提出措施不结合实际的做法，现在是深入实际，吸收老师傅的意见，詳細摸底研究后，提出措施。因此，问题的解决也就准确及时，效果也较好，扭转了过去措施多变的情况。在生产高潮中，工程师室的同志满怀热情、满怀信心地第一个向全厂干部提出挑战倡議書。

自1957年第四季度以来，我厂在紡管局直接指导与帮助下，以及我厂党委的统一领导下，在提高产品质量方面，紧紧地抓住了调整工艺設計，加强温湿度的管理，提高相对湿度和回潮，加强原棉管理，認真执行檢驗配棉使用等三项重点工作。与此同时，对經常性根本性的技术工作的贯彻也是認真进行的。突出的是改善皮輥皮圈工作，我厂一年多来在增添设备、改进操作方法的基础上解决了呢心、調漿胡、涂漿胡、上胶水、皮圈接口等一系列問題，并补充了部分皮輥皮圈，檢查和整頓了皮輥心子和鉄壳。在經常性根本性的技术工作上，特別重要的抓紧贯彻了紡管局頒发的各項規程制度，贯彻的較以往深透，并切实掌握了点面結合，交叉进行较好。此外，各个車間还建立了三級檢查制度，并粗推行大搭車制度，前紡車間粗并工区，推行短期作业計劃等，都收到了一定效果。

虛心学习先进

我厂在提高产品质量上取得了较为显著的进展，主要是由于認真地执行了上级党委和行政的指示。我厂坚决地贯彻了整风生产两不误的方针，自始至终抓往整改这一环节，以产品质量为中心，并明确地以32支紗为主，而又以条干为重点，切实地按照紡管局指出的技术方向和六大技术管理工作来进行工作。我厂在东风压倒西风、15年赶上英国及全国工农业大跃进的鼓舞下，整改高潮已经形成，职工群众的热情充沛。我厂党委及时地提出了“苦战一年赶上国棉”的口号，并进一步动员和组织职工向国棉厂进行系统学习。整风运动中，职工群众正急于摆脱多年压在头上的落后包袱，一見党委号召，热情越发高昂，紛紛以比先进、学先进、赶先进，先进的更先进的力爭上游的决心，虛心地向国棉厂及其他兄弟厂如裕华紗厂、武汉第一紗厂、申新紗厂学习，特別是职工群众向国棉厂

学习的情绪达到狂热程度，紛紛自发地要求去学习参观。今年1月以来，从經理、总工程师到輔助工、勤杂工，前往国棉厂通过各种方式学习参观的达800人次。紡場副工长并分別輪流住在国棉学习一周，各科室車間都紛紛到国棉厂对口，彻底了解其管理和生产水平，并訂出学习规划，作出长期学习安排。2月15日全体科长、車間主任又进一步到国棉厂学习其管理水平。职工在正式生产下班以后，或者通过有組織的介紹，或个别介紹往国棉厂学习的不胜枚举，甚至在元月16、17两天原組織100人前往国棉厂学习，因为天气酷寒以及长江停航，而领导恐怕人数到不齐，决定临时改期，但群众下班后不顧寒冷，群集厂門口要求坚持去学习，結果去了150人之多。群众普遍認識到要想赶上先进，必須虛心向先进学习。这种向国棉厂学习的勁头，給全厂职工带来了极大的鼓舞。如准备車間星期六派人去国棉厂学习，星期天就自动召开了全車間誓师大会。群众在大会上踊跃地提出許多保証和倡議，决心赶上先进的情况极为热烈。学习先进的风气不仅表现在向国棉厂学习，而且表现在向一切先进学习。如工人提出要向一切厂的先进人物和先进經驗学习。布机、准备两車間就主动要求到武汉第一紗厂和裕华紗厂去学习，同时，厂里还派人到紅安县及均县向农民兄弟学习他們勤儉办社的革命干劲及领导方法。

我們体会到，这些成績的取得，是与上级党委和行政的正确领导和积极鼓舞，以及兄弟厂的大力支援是分不开的。如武汉第一紗厂、申新紗厂为了充实我厂前紡机台设备，都积极、主动地拆卸机台提前調撥我厂。裕华紗厂为我厂代制42支紗錠帶，协助我們降低用电。武汉国棉一厂更在人力、物力上給予我們以大力支持，如他們在組織質量跃进中，人員也很緊張，但仍然抽調一名鋼絲技术人員給我厂，支援前紡工作，借給白牛皮120平方市尺，解决我厂皮圈供应緊張問題。特別是不嫌麻煩地不顧本身工作受到影响，随到随教，系統地向我們介紹先进經驗，并准备和我們簽訂包教包學合同，使我們的学习得到保証和便利。

尽管我們取得了这些成績，但我們認為还是初步的，不够巩固的。我們的生产水平和管理水平距离国棉厂和其他兄弟厂还很远。当前，各级领导思想作风的提高和改进还没有习以为常，巩固下来，远远跟不上群众的革命干劲，和适应提高产品质量、反对浪费、降低成本的生产大跃进形势发展的需要。右傾保守思想，不相信群众多数的思想，仍然不同程度的存在着，特別是如何把群众的热情有效地引导到当前解决生产关键問題上来，还没有得到較妥善的解决。为此，我們今后还需要鼓足革命干劲，彻底转变作风，虛心学习先进，特別是要把毛主席教导我們的“虛心使人进步，驕傲使人落后”的指示，作为座右銘。这样，我們才能与各兄弟厂并肩前进，才能力爭上游。



内外协作，共同跃进

天津市棉織品印染公司 李怀民

在“反浪费”“反保守”运动开展以后，各方面出现了史无前例的劳动热情，掀起了比先进、学先进、赶先进、力争上游的竞赛高潮。天津市棉織品印染公司在这种生动活泼的形势面前，为了充分支持群众的革命干劲，由經理亲自負責，针对当前生产大跃进中的主要問題，紧紧抓住了各厂之間的相互协作这一环节，解决了技术力量薄弱和修配力量不足的两个主要关键。

一、互相对比、彼此交流、 你来我往、提高質量

在轰轰烈烈的“双反”运动中，公司领导上首先分析了当前的形势，认为提高产品质量是当前促进生产大跃进的主要关键。因为公司在1958年内要有十二个品种赶上上海；三年内要有部分产品赶上英国。要实现这个跃进规划，存在的主要问题是：技术力量薄弱，设备陈旧；尤其是在凡拉明、学生蓝布的生产上，困难更多。而学生蓝布是当前市場上最急需的产品，如不能按期供应，就要造成政治上的损失；但如果要满足市場需要，在公司所属各厂中又没有生产学生蓝布的整套设备，而且所属各厂的技术人员和工人对生产这种产品在技术上还不能掌握，因此摆明的问题是“需要”和“供应上”产生了矛盾。要解决这个矛盾，按照常规的办法，第一是添置新设备；第二是学习技术。但添置设备，不但要花很多钱，而且时间上也来不及。其结果必然不能达到既“多、快”又“好省”的要求。所以在目前的情况下，就必须采取“两全齐美”的方法，方能促使生产大跃进，也才能真正算得上跃进。

什么是“两全齐美”的办法呢？这就是抓住内外“协作”这一环，把一切有利条件通过“协作”组织起来。

针对技术力量薄弱和设备力量不足的问题，公司就组织华太、信太等厂的技术人员，根据紡織工业部介绍的常州不用軋染机生产凡拉明、学生蓝布的經驗，进行了研究分析，接着便组织了公司有关技术人员到常州去学习先进經驗，改造机器，提高技术，来解决本市所不能解决的问题。

根据到常州印染厂学习来的經驗，結合公司具体情况，又组织华大和信太两厂技术协作，共同研究試制，对这两个厂不能解决的问题，又和天津織染厂技术人员进行了协作。这样就克服了不少改造上、試制技术上的困难，从而使学生蓝布很快地試制成功，并且投入了生产。其中如信太染厂在初步試制上，利用

原来絲光机增添透风軸使显色机加快显色，利用原有烘干机上浆槽去打底子；但是出来的成品，有黑气条花多，色泽上不鲜艳，質量只达到60~70%左右。这种缺点，在公司内部是不易解决的，因此必須加强和外部的协作，于是就邀请了織染厂彭技师到信太去帮助，找到了生产学生蓝布所以出以上次品的原因，主要是烘干机滾筒太热，使显色剂变质所造成。經将原有进气管由一道改为三道使烘干机滾筒逐步加热后，就克服了布面黑气和条花的问题，使質量达到90%以上。又如华大染厂原来是生产青蓝布工厂，对打底染色技术更为困难，于是公司便组织信太技术人员到华大进行帮助，增强了华大染厂試制的信心。但华大試制的学生蓝布，色泽发绿，不符合标准，通过信太、华大染厂的共同研究，采取互相用料对比后，就找出华大的学生蓝布出绿头，是打底粉用的不妥当所致，因此将原用ASD改为AS打底粉，这种毛病便克服了。

另外在牢度上，华大比信太高一级，通过交流，于是信太在后处理上增加了高皂粉1,000克，碱面3,200克，牢度也达到华大四級水平，另外信太又帮助华大解决了水殘及出花边的问题。

北大和第二印染厂的技术人员为了保证公司提出的硫化蓝高級織物在色泽上、手感上、克服白芯上、赶上上海“人民英雄”牌蓝布質量，双方就自动地组织了协作交流，对一些提高質量的具体問題作了研究，提出加强前后处理，实行酸碱退浆、高温染色、及增添軋染机等十多項措施，争取在今年五一节前将此类产品試制成功。由于两厂的主动联系，彼此关系更为密切，形成彼此联系經常化，使有了問題能及时互相“通风报信”。比如北大染厂生产的849号蓝卡其，在色泽上經过本厂职工评比后，基本上赶上了上海人民英雄牌蓝卡其色泽，該厂技术人员馬上打电话通知二印，告訴他們生产此种产品怎样克服疵病的方法，这样給二印在生产849号蓝卡其布时，打下了基础，使二印可少走弯路。

二、比成品、比用料、一箭双雕

利用染槽卷染生产的凡拉明学生蓝布，虽然在相互协作下初步試制成功，但經过公司經理組織人員和天津織染厂軋染机生产的学生蓝布对比后，发现两大关键：①用料成本比織染厂高3.2元；②管理成本比織染厂高2.4元。若按两厂生产10万公尺布計算，每天即浪费5,660元，全年即浪费67,920元，相当于浪费2,200匹布的价值。

根据大致的对比，又采取逐项对比的办法，找出成本所以高的主要原因：①打底粉高0.43元，B蓝盐高1.78元；②管理成本高主要是产量太低，管理费大、燃煤多。通过相互比较后，即找出了方向。但是要解决这两大关键，单纯依靠本厂和公司内部的力量是不能全部解决的，必须组织协作，只有加强协作，才能一箭双雕。其中如信太染厂生产的学生蓝卡其布，目前日产量是28,000公尺，如果提高到48,000公尺，管理费就能降低1.66元，百公尺用煤可由45公斤降低到28~29公斤左右。要解决这一问题，必须将烘干滚筒由16个改为24个。但是这个工作信太本身不能作，只好叫久兴铁工厂来帮助，经信太和久兴两厂研究结果，日期得推迟到5月5日前方能完工，投入生产，其结果是多浪费15,000多元。公司领导针对这个关键，就亲自到久兴铁工厂召开了两厂的现场会议，仔细地算了一笔政治帐和经济帐（匹布不能按时供应影响人民需要，早投入生产可多节省多少钱等），这样引起了久兴铁工厂领导的注意，立即召集技术人员研究，重新安排了生产调度，根据轻重缓急，提出保证提前20天投入生产。但是在提前投入生产中，又产生了铸件必须在三月底前铸出烘干机的大架子的問題，否則这个工作仍不能提前完成，这样，就又牵涉到机电局問題。为了解决这一问题，在紡管局、市計委的大力支持下，公司领导亲自出馬，到机电局协作科、蒸汽机器厂、蒸汽机分厂进行协商，由于机电局协作科、蒸汽机器厂及分厂领导和工人积极努力，克服了当前不少困难，提出了在不影响主要任务的原则下，保证在3月底完成任务，通过这样的多头协作后，产量問題是解决了。

又如在用料上，公司馬上組織華大技術人員，由高廠長帶領，到織染廠進行現場交流和學習，找出了用料高的主要原因是：在顯色時，打底機的壓力過小，造成不少色液由布面上帶走，水洗後浪費了，因此在這兩個過程中，就增加了打底顯色軸的壓力，解決了布面代料過多的浪費，使用料成本比原用料成本降低2元多。由於以上兩大關鍵被突破，全年即節約100,000多元。

三、互通有無、彼此躍進

在雙反運動中，加強雙方面協作及互通有無，是促進雙方大躍進的有力武器。如：天津市棉織品印染公司生產的燈心絨布，存在的主要問題是：絨毛小、色澤不鮮艷、花色少、牢度也不好，群眾反映說：“燈心絨沒有毛”，“好似火車道”；鞋帽商店反映說：我們的燈心絨僅能作鞋面用，甚至作出鞋都不好銷，影響着其他企業的榮譽。這些問題，經公司領導研究分析，認為第一是我們原生產廠在設備上及技術上存在着問題；第二是織布廠在組織紗支上有問題。

在解決這兩大問題上，也同樣是採取內外部協作來解決的。

在質量上，我們組織技術人員到常州去學習先進經驗，和他們建立了業務上的聯繫，回來後，增加了刷毛機，將手工染改為機器染；也增加了前後處理，將原來用硫化色改為納夫妥色，並且增加了花色。這樣在色澤上，基本達到了常州現有的水平。但是在絨毛上，還是不夠好的，為解決這個問題，由公司和棉織公司生產技術部門人員聯繫，雙方面將此類產品納入到提高質量的規劃以內，這樣就保證了雙方面的躍進。

又如，在雙反運動中，各廠領導都根據市、區委指示，發動了全廠職工，組織了青年突擊隊、老年鋼鐵支援隊、婦女清查隊及漫畫組、標語組等反浪費大軍，把全廠所有各個角落實行了翻箱倒櫃，清理了不少積壓物資。為了使這些物資發揮原有潛力，在區委領導下，組織了展覽會，邀請兄弟廠到廠參觀。通過參觀，一方面提高認識；另一方面也將現有積壓，進行了互通有無。由於我們採取了這種方法，也促使了其他兄弟廠的大躍進。其中如大功染廠，存有17個旧烘乾機滾筒，長久未用，但是第二造紙廠，在躍進中由於沒有烘乾機滾筒，使本廠的躍進計劃不能提高，由於指標躍不上去，影響着職工干劲。該廠雖然採取了不少辦法，但解決問題還必須在8月份才能投入生產。通過參觀後，和大功交流這種情況，兩家馬上進行協作，大功將積壓滾筒借給了第二造紙廠，3月份就能投入生產，鼓舞了該廠工人的干劲，馬上使產量增加20噸。由於產量增加，使成本大大降低，現僅按提前5個月投入生產計算，就增產1,250噸，利潤多得6萬多元，等於三台新烘乾機的价值。由於油沾紙增產，大大地支援了工業建設，解決了部分油沾紙供應不足的困難。由於大功染廠帶動，使造紙二廠也把自己積壓的軸領，借給了正在急需的軋鋼二廠。

此外，為了彼此提高，還和外地改變了互相協作的關係，打破了常規，建立了正常協作關係。比如我們過去和雲南漂染廠關係不密切，往往不能互通有無，自反浪費、反保守後，彼此建立了聯繫，有先進經驗，馬上利用航空快信寄到雲南，雲南也把他們的染青布經驗寄給我們。又如和北京機織印染廠、新中漂染廠等，也建立了雙方直轄聯繫制度，凡是我們每月各項指標及經驗都送給他們一份，他們也將同樣的資料送給我們。另外，我們和北京等染廠也建立了科室之間互通有無的協作制度。

由於我們在運動中緊緊抓住了這一環節，使我們在工作上能夠大躍進，從而保證了趕先進，趕英國質量的規劃得以順利進行，其中如燈心絨、學生藍布、漂白絲光帆布，防水帆布等都已經試制成功，而且受到了好評。



結合關鍵搞整改，生产面貌大改变

林 宝 琇

天津市織染厂在“双反”运动中，接受群众意見，結合生产上的关键，发动群众进行整改，解决了生产上的七个关键，使生产出现了新的面貌。

这个厂在开展了反浪费、反保守运动以后，职工热情奋发，从全厂的各个角落，向保守思想和浪费现象展开了猛攻。至目前为止，共揭发了2,325个问题。职工們一边“鳴放”，一边着手整改。为了使整改得快和彻底，采取了发动群众“搶課題”的办法，就是将这些問題的主要内容，摘录下来，向群众公布，发动大家一齐动手参加整改。职工們看見公布的这些課題以后，个个爭先恐后地在課題后面署上自己的名字和实现日期，搶着解決問題。这样做不但克服了过去只是群众鳴放、领导整改的缺点，而且还加速了的整改进度。如在染色車間，第一天公布了555个課題，不到三小时就被职工搶去421个，形成群众性整改的洪流。在群众整改中，职工們發揮了主人翁的自觉精神，普遍地提出了“英雄奋勇搶关键，解決問題爭時間”的响亮口号。染色車間打包工人陆立桐等十几个同志，在搶到“打包繩子在院子存放，被日晒风吹容易变质”的課題以后，因为在厂里找不到存放的屋子，就設法利用厂里的旧竹篱笆，搭盖了一个小棚，解决了长期未解決的問題。拉寬机工人袁恩德和乙班絲光机小組，根据今年任务加大的要求，研究出把布夹絲光机打寬，染后不拉寬的方法，不但全年可降低成本24,000多元，并且对解决成品的緯斜和縮水有很大帮助。在群众搶課題的热潮里，許多問題，往往是一搶走以后还未解决，但已被另外的人搶先解决了。

在群众干劲十足、信心倍增的基础上，这个厂的领导上結合职工鳴放的意見，將整改的重点矛头指向生产中的七个主要关键，使整改工作和改进生产，密切結合起来。例如鍋爐燒煤浪费很大，生产小組对節約用汽也不够十分注意，每染一百公尺布就比本市第二印染厂多用四公斤多煤。水的浪费也很多，在1955年以前，只有一口深井供給生产上使用，这是全厂生产用水的唯一水源，如果这个深井一但发生毛病，各級干部和管理这个深井的工人就連觉也不能睡，必須搶着修复，不然就会造成全厂停車。过去为了解决生产水源的不足，在1955年底曾安装了一条八寸的自来水管，但水源解决了，却又放松了对水的節約，于是不該用自来水的也用，可以少用的也多用了，在去年一年中，仅自来水費就花了90,000多元。这次针对生产上的这些問題领导上号召大家：苦战一个时期，共同来突破生产上的主要关键，使今年節約自来水500

多万吨，每百公尺用煤由23公斤降低到19.2公斤，要求降低耗煤量，赶上第二印染厂；并提出提高学生藍、华达呢、市布品种的干摩擦牢度；要求赶上上海的水平；解决絲綢“水漬”，赶上或超过国际的絲綢水平。

在这些問題提出来以后，大大地激发了职工的比先进、学先进，赶上或超过先进，力爭上游的进取心。为了降低煤耗，供汽和用汽部門共同成立了一个节煤节汽小組，堵塞了車間32处跑汽的漏洞，用草繩和白灰把汽管包起来进行了保温，各机台普遍降低用汽35%；鍋爐房在不影响生产的情况下，总汽表由原来65磅降到55—60，并采用了燒煤掺8%爐灰，3%黃土的办法，大大的降低了单位的耗煤量，由原来每百公尺用23公斤煤，目前已降到19.07公斤至18公斤左右，越过了第二印染厂的水平。机动等部門为了節約自来水管的开支，降低成本，經反复研究，將原有的五口淺井修复加以利用，把三口井作为非生产輔助用水，（刷汽車、冲廁所、鍋爐房澆煤、澆花和洒地等），把另外两口井打入儲水庫，送漂染工段作洗布用，这样每天可節約自来水1,700吨，并且可以完全不用自来水。技术人员朱光发等同志，积极試驗解决了絲綢“水漬”的关键，他們根据絲綢水漬的毛病，先采取了在蒸箱用高温蒸、使絲綢纖維定形的办法，来解决水漬，但又发现了經過高温蒸完后，色头变化很大，于是又选用了媒介染料和汽巴朗染料代替印地科素染料等措施，来解决色头的变化。經過数十次的試驗，終于解决了这一关键，精煉缶每天含有五度的廢碱液70,000公升，这些廢碱液只在噴毛机上和用21,000公升，其余54,000公升就順地沟流走，負責精煉的技師顧貽藻同志在去年到熊岳印染厂參觀时，就看到人家回收利用，但由于当时在思想上怕影响質量，始終不敢研究利用，这次在厂里把解决火碱用量高要求全年節約火碱35吨的問題提出后，他打破了保守思想，积极的和老工人一起研究回收，在精煉缶的新配液中与好碱搭配一半（好碱和廢碱各占50%），加以利用，每天就可節約火碱210公斤，这样全年可節約60多吨固体火碱。

天津市織染厂經過整改，使生产上的七个突出关键得到了解决，因而生产上出现了新的面貌。现在这个厂为了使生产更再向前推进一步，全厂职工正以排山倒海之势，进行技术革命，爭取在思想上和生产上再来一次大丰收和大跃进。



一个政治工作与經濟工作 相結合的展覽會

——記上海国棉一厂生产大跃进展覽會

金 金

上海国棉一厂最近举办了一个規模較大的生产大跃进展覽會，这是一新型的、政治工作与經濟工作相結合的展覽會。展覽會共分为十个館，从头到尾，不但全面深刻地指明了企业生产管理上存在的各种問題，而且也鮮明生动地体现了全体职工在偉大的整风运动的基础上所表現的空前高漲的革命干劲和爭取生产大跃进的信心。

(一) 整改館：整改展覽館的內容，首先是分类分項地公布了“双反”运动的战果，讓全厂职工了解整改的全面情况。如全厂15万張大字报，已改进的占92.13%；接着是全厂揭发出的145个大西瓜，用实物漫画，对已解决的77个大西瓜，作了生动的說明。如增产方面，梳棉保全工人提出了六項措施，今年可以增产生条17万余磅，为后紡增产創造了良好条件；細紗落紗時間，每落紗縮短一秒鐘，全年即可增产六件棉紗。在質量方面，2月份整改后，全厂出現了2块优級条干；保全科从三方面削減了大修理和技术措施費用达5万元，这些費用还仅仅是从①采用廢旧料；②庫存积压机料或暫緩調換的物料；③可做可不做的等三方面来節約的，說明还有很大潜力可挖。在政治思想上，也得到了丰收。如徐小妹是个哑吧，过去从来不反映她的意見，在“双反”运动中，她也指手划脚地对生产上、質量上提出了十多条意見；保全工人錢根福，以前从不参加會議，这次也提出了几十条意見，还批判了自己过去不正确的思想；当車工顧小妹、于翠第二人，以前互相有意見，从来不講一句話，通过运动，他俩互相提了意見，并作了自我批評，解釋了成見，言归于好，生产上加强了互助团結。

在整改展覽中，还表揚了先进人物与先进思想。这个展覽館的最后一部分，給职工們留下了一些問題，这就是还有68只大西瓜尚未解决，它指出要全厂职工繼續努力来抱住它、解决它。

(二) 跃进館：跃进展覽館一开头就鮮明地指出全厂的总目标是：为超额完成上繳利潤970万元而奋斗。为了达到这个目标，必須从增加产量、提高質量、降低成本等六个方面去进行工作。对各个环节上又提出了具体要求，(用1958年的要求与1957年实际

作比較)；单位用棉量要降低3斤，达到通扯用棉量393.84斤，棉紗要增产705件，棉布要增产58,894公尺；棉紗質量要求在苦战30天后，达到60%优級条干；棉布質量下机一等品率要达到98%；用紗回絲要節約3,400磅；用电要節約48万度；用料要節約21万元；用煤要節約447吨。这些数字摆在职工面前，督促大家想办法，挖潜力，来一个生产上的全面大跃进。

接着是比先进部分。这一部分很明显地表明了国棉一厂在15个定額項目上落后于其他厂。这样，使每一个职工大吃一惊，克服了过去自滿思想。館內用漫画形式，分析了落后的原因。最后向各工序职工指出了努力的方向，使职工群众在看了展覽以后，每个人都受到启发，为了本厂工作的大跃进，自己回到車間后应怎样迅速地行动起来？

(三) 棉紗質量館：这个館首先响亮地提出：要苦战30天，出現60%的优級紗。为了实现这个任务，接着就說明了几个主要关键：即条干不匀，影响优級紗；支数不匀率比先进厂高。提出要赶上青島四厂，支数不匀率达到1.21%，并要有五块优級条干。在改善均匀度方面，要求解决四个問題：①掌握原棉性状，合理配棉；②研究合理地的工艺設計，統一机械隔距；③减少机械故障，防止机械上所造成的疵点；④提高各項操作，消灭由于操作上不良所造成的条干不匀。接着分析了目前沒有做到的原因，提出了具体方向。要求：生条不匀率达到13%；二并不匀率达到20%；二粗不匀率赶到28%。对各工种的要求是“八仙过海，各显神通”。对操作上的缺点在那里，机械上的毛病如何产生的等等，都用实物和实样，放在人們的眼前。同时对先进人物的先进操作方法及对生产的积极效果，也用漫画文字說明，用先进旗帜树立典型，来推动全面。在降低支数不匀率方面，分析了三大关键：①使熟条本身及各眼差异减少；②正确調換并条牙齿，减少各机台格林輕重差异；③减少在粗細紗各机台上破坏均匀度的現象，并针对各工序指出了方向。

紡机保全工人也提出要苦战三天，配合60%优級条干的提前实现和“一条龙”試驗，从清棉到后紡依

供应顺序，搞各机台的标准化。

最后，展覽了表現群众革命干劲的各种保証書、决心書、倡議書等等。一股沸騰的热情，洋溢在展覽館內，当这个展覽会預展的第一天，在二小时內，就在現場收到了合理化建議40多条，紛紛向关键进攻。工人們满怀信心地說：只要大家齐心协力，埋头苦干，不保守，学习先进經驗，一定可以完成并爭取超过60%优級紗的目标。

(四) 棉布質量館：这个館用鮮明的画面表达了全体职工一定要赶上日本、压倒英国的坚定的信心。在第一部分，說明了上海国棉一厂棉布質量在整改后的成績，如4634府綢从原来下机一等品率73%已跃进到90%上，其他2321等三个品种，也都有不同程度的提高。在这里，很突出的介紹了总支書記唐永珍、与教練員、帮拆工三人在一起研究提高拆坏布質量、終于研究出一套完整的拆布工作方法的事迹，这个方法，在推广后，已基本上消灭了拆痕降等布。此外，也介紹了試驗技術員打破主觀保守和工人在一起研究有机酸上漿的事迹，經過試驗，証明这对于减少漿紗黃斑漿斑有很好的效果。在这一部分里，更使人醒目的，是与日本棉布的比较，上海国棉一厂2321市布的几个主要指标，已經赶上了日本2523細布的水平，所不够的是条干、色泽、丰满、布边等，这里向职工們提出了努力方向，并詳細地分析了影响下机合格率提高的主要毛病，还指出了原紗質量上的紗疵对棉布質量的影响，并用实物来提醒紗厂职工，要求密切配合，共同为全面提高棉布質量而努力。

接着是介紹棉布質量的关键，这里分品种提出了15个关键。为了迎头赶上先进，针对存在的關鍵問題，用实物陈列，好坏对比，十分鮮明。在这些事实說明的后面，又针对各工种操作上提出要求、做法及先进的事例和措施。

布厂职工同紗厂一样有着极其飽滿的革命干劲。在展覽館的走廊里，貼滿了决心書、保証書，还有班、組的联合倡議書。表示决心：要苦战30天，使下机合格率达到98%，劳模楊富珍小組并决心以达到99%来挑战，老工人和青年工人个个精神百倍，干劲十足，保証提前完成指标要求。

(五) 成本館：这里首先是說明了成本落后于兄弟厂的情况，指出是华东紡管局全局最高的一个厂。由于成本高，就为国家少上繳了100万元的利潤（1957年），同时用漫画、实物，分析了七个方面的原因：

①单位产量比兄弟厂低10%，一年損失10万元；②技術措施費用多，占全局总数的40%；③各項主要定額高，用棉量比国棉二厂高，回絲比九厂多，用电落后于四厂，用料及管理費用高于十九厂；④修理部門範圍大，人数多，工作少，成本高；⑤平車費用

高，比十九厂高4倍；⑥职工多，計件工資定額超过較多，还有64种奖励制度支出达3万元；⑦筒管耗用大，1957年比过去多一倍，用去了11.6万元。接着是对每一工种、每一工序，指出了方向，提出了詳細要求，并表揚了先进人物的先进事例，同时也批評了有关人員。如用棉量方面，揭发了中支紗和用棉低于規定，一年損失28,000斤棉花。在这个問題上，批評了計劃科只做一般的布置，不做深入檢查；車間領導不受指标控制，認為可用可不用；供銷科一面喊不够，一面多調出；总工程师則認為科室負責，多用少用沒有关系等現象。这个展覽館，对每一职工进一步明确愛厂如家的思想，有很大的教育意义。

(六) 物資处理館：在这个館內，大量事实証明在生产上、生活福利上存在的严重的浪費現象，并分析了造成物資浪費的主要原因是：①有先下手为强，备而无患的思想，不顧市場緊張，尽量搶購；②多多益善，多儲备；③供銷部門对业务不求甚解，有錯購現象；④想到什么就买什么；⑤机件定貨取样錯誤，只顧完成采購数量，不管質量；⑥怕麻煩、怕負責任、驗收不严。这六个原因，高挂在展覽館的进口处。这种現象的主要根源是什么呢？展覽館陈列的事物作了回答，这是“六气”在作怪。这个館的第一部分介紹了全厂积压的物資，金額达14万元；第二部分是搶救物資的处理，在这里可以看到很多的新工具、五金、高貴的金属切削刀具等，价值可观；第三部分是大量報廢的机物料，这里也明显地暴露了管理制度不健全，有很多生鉄，毛坯也報廢了。

在这三个部分的物資上，可以看到使用单位只是伸手向領導上要；供銷部門則不顧实际需要照单办事，忙于采購。在他們看到这次反浪費揭发出来的物資后，个个都感到心痛，如保全工人提出今年不添新机料；修理科供銷科則协作提出了保証，不向外厂訂机料，这样全年可以节约二万元。

(七) 規章制度报表館：这个館的内容，分两方面揭发了上級机关与本厂在規章制度、报表上的官僚主义現象。第一部分是不合理的規章制度，如計劃外生产上需要的一些零星統配物資，只得在市場上非法購買，否則就将影响生产；厂际梭子同工种竞赛内容有偏差，消极地以刨、削、拼爭取先进。棉布物理指标試驗浪費惊人，試驗取样两年来連人工損失就达一万余元。对朝令夕改的現象也加以揭发，如會計制度每季一小变，每年一大变，划分标准改动多次。第二部分是公布了全厂报表份数計930种，对这种表报繁多的現象，从四个方面分析了原因：①盲目推广先进經驗；②喜新厌旧，各搞一套；③单单为了記錄断头就有14張报表；④形形色色的各种傳票单收料单就有23种，領料单就有18种。

从这个展覽館里可以使职工看出：不合理的規章

制度与报表，不但有利于生产，而且束缚了生产，变为领导上滋长官僚主义的温床。

(八) 改进工作方法，打掉“六气”馆：

内容共分为两个方面：第一是用11个画面生动地表明了职工在改进工作方法上发挥的智慧及贯彻群众路线的工作方法。其具体内容是：①整改采取了分层负责，人人动手，分类归口，先易后难，群众扫芝麻，领导抱西瓜，现场整改的新方法，全厂“双反”整改，三天内就改了90%，北紡三天内改了99%；②季度评比不开会，采用贴大字报方式进行，领导公布评比标准，公布成绩，群众出大字报提名。群众反映：这种评比方法，真正做到了大公无私，既民主又合理；③今年领导上拨给该厂的新建工房，也采取自报公议，参观评定，房委会同意的新办法，把73户新工房迅速地分配，做到大家满意；④推广先进经验领导带头，如细纱捉坏粗纱，副工长、教练员先上车，这是一种启发群众与教育群众相结合的工作方法；⑤抓住生产关键，运用闪电报、战斗报、警报等进行现场鼓动；⑥现场会议鼓舞先进，带动落后，如粗纱甲班一工区坏纱最少，通过现场会议，介绍了经验，全车间各工区都提出向一工区学习，回去就干，隔日就见效；⑦关心生产上差的工人帮助他们进步，也同样采取了现场鼓励的方法；⑧抓住生产关键，访问先进人物，总结经验去突破关键；⑨组织参观小型厂，学习小厂工作上的优点，克服骄气、阔气等等。除上述工作方法的改进以外，另一部分是用漫画形式，以具体实例，描绘了形形色色的“六气”，对各级干部，照了一下镜子。

(九) 红专规划馆：跨进馆门，就是很多感动人心的漫画，对不红不专的思想及其危害性进行了有力的批判和分析。如漫画举出机物料专业干部，存在着保守思想，还带着资本主义经营作风，一面向外地抢购物资，另一面则因为抢购太多不得不向各地区推销，到国棉一厂来买物资的就有北京、郑州、西安、昆明……等11个城市。又如技术人员由于不红不专，条干不均的原因没有摸透，使质量象跷跷板一样，在贯彻技术措施方面也摇摆不定，如絨板改絨棍，工人不欢迎，又把絨棍改絨板，这一往返，就浪费了一千多元。

接着是厂长、工程技术人员、专业人员、党群干部、工人干部等各级干部的个人红专规划，每个规划都对自己提出了严格的要求。在这许多规划里，有一个共同的特点，就是都争取在三年到五年内要成为一个名符其实的国家干部，或成为共产党员，成为专家，达到一定的文化科学业务水平。每个规划中都具体地订出制度措施和实践的保证。一致表示既不做空头的政治家，也不做迷失方向的实际家。

(十) 生活福利文化馆：有关生活福利文化方面的展览设在厂医务室走廊，它全面系统地生活福利工作上算了一笔账。第一部分从全厂缺勤率算起，和兄弟厂比较，缺勤比国营二印高1.5%，医疗费用比五厂高25%左右，中药费用全年比五厂多支出3,800余元，生动地说明在中医给药方面有“三多”现象——处方量多，药酒、补药多，转诊多。该厂平均每天要吃四瓶药酒，一瓶补膏。经专题鸣放后，一致认为以后不给补药，估计这样全年可节约一万元。在这一部分并提出今年胃腸炎发病率要比1957年降低30%；在宣传避孕的基础上，怀孕率要减少50%；对婴儿疾病要减少10%；全厂爱国卫生工作，要在半年内彻底做到消灭六害。

第二部分是生活福利上的一笔细账，从六个方面看，可以节约22,500元，与1957年比，文具印刷，邮电，报账可节约三千多元，职工大食堂和宿舍全年预计要节约二万多元。

第三部分是向文化进军的规划，原订要二年内扫除全厂文盲，现在群众自觉的要求下，提前在一年零十个月完成100%的扫盲任务。采用分散教学，负责包干，专职教师下放车间等一系列的办法，使今年6月前，组织百分之百的文盲入学。并展出了工人要求大扫文盲的倡议。

在生活福利文化馆的最后，还张贴着该厂平面绿化图一幅，订出了绿化规划。现在全厂有木树二万多棵，今年增栽6,270棵，培植树苗14,000枝，以响应党的号召，绿化工厂。

上海国棉一厂生产大跃进展览会，规模不能算小，展出内容也丰富动人，但举办这个十大馆的展览会，从领导研究一直到布置完成，经过充分发动全厂干部的革命干劲，也只不过花了三天的时间。

跃进中上海国棉13厂出现了奇跡

上海国棉13厂全体职工在3月12日晚上9时，除了正常工作外，做好38台知道上海市将要召开工人代表会议的消息后，大家信心百倍，干劲十足，提出半车的校罗拉隔距和调换牙齿及3台半车的改压改进工作；一个保养工创造了“苦战8天，出现成批优级纱，消灭漏检修红芯子的清结工具的工作方法，提高了工作效率10倍。3月14日上午，通过国家检验，全部4种棉纱都出现了优级纱，21⁸纱的试验台并出现了成批的

优级纱。整理间开展了捉疵点运动到目前为止，已经有两个班连续3天消灭了漏检；这两天大家为了保证增产任务的完成，織造车间出勤率一下子就跃进到93.85%，比过去提高了3~4%。

(李庆勋)



車間和科室工作

我对工厂組織机构改变后的工作体会

上海国棉二厂 王勤仁

本厂自今年二月初改变工厂的組織机构，即取消車間一級的領導，成立輪班縱向領導制。我由原来的細紗車間主任調任为丙班輪班主任，当时我对新的体制認識不足，思想上总認為这样变动太大，弄得不好要使生产起波动。但是，通过近二个月的工作以后，发现事实并不是这样。新的帶班制是具有一定的优越性的，它是符合紡織厂生产上的特点，能迅速解决生产上的問題，而且还能使工人和领导打成一片，提高工人的生产积极性，使生产推进一步。下面談談我的几点实际体会：

(1) 帶班制加强了輪班管理，它能使生产全面发展。例如：过去因为夜班沒有主要負責人，生产上重大的变动，不能放在夜班做，重大問題不能在夜班解决，因此必須要把重要問題拖延時間，要等到这个班輪到做中班或早班时再来进行。現在不同了，因为各班都有主要負責人（包括党政工团），因此生产上三班能全面发展，翻改紗支，試制新产品，貫徹上級任务夜班都能做，而且，因为夜班的领导干部沒有事务牵累，能充份和群众接近，依靠群众把工作搞好。

(2) 帶班制能使领导干部和工人群众打成一片。过去我从来没有做过夜班，在我这次做第一个星期夜工时，由于在車間工作時間多，工人們都問我“你做夜班吃得消嗎？”“你每天日里睡几个小时？”对我很关心，这說明领导干部跟班走，工人是欢迎的。过去車間主任做报告时光喊夜工要抓紧完成計劃，工人听了心里不服，有的背后提意見說：“你自己又不做夜班，总是指手划脚命令一套”。現在如果生产上有事情要求群众执行，只要和工人講清道理，工人就做了，工人有什么意見及困难，也可以立即反映，有的立即解决了，因此工人感到很痛快。例如有一天夜班里并綫間要做洋綫筒子，因为原来錠子是插細紗的，不能插洋綫管，工作很难做，工人意見很多，但是洋綫筒子是新产品，又不能不做，因此一方面向工人講道理，一方面和副工长立即亲自动手調換小錠子，調好后工人非常高兴說：“如果沒有你来，我們的生活真做不出呢！”产量也立即提高了。

干部跟班走后，就能向工人学习各种实际操作技术，在人手少时也能帮助工人做点粗活，这对干部講，一方面增加了基本技术知識，一方面也参加了体力劳动，做到了和工人同吃、同休息、同劳动。

(3) 帶班制能督促机械技术工作的提高，进一步提高产質量。这点和加强运轉管理有关，过去运轉只有工长負責，由于工长的技术水平較差，运轉时仅关心該机台的断头情况，生活好做或者不好做，对这台机器的机械状态是否影响質量便不知道。这种情况在目前的生产要求來講显然是不适合了，太落后了；因为目前的生产不是以断头为主要問題，而是全面提高質量，因此运轉对保全保养工作一定要加以掌握及监督。現在实行领导干部帶班制，就能初步解决了这些問題，帶班負責人可以通过自己的經常观察及吸收群众的意見，培养工长、副工长甚至工人对机器进行妨碍質量的檢查，这样就大大地促进机械技术工作的改进。此外，实行帶班制后，对試驗工作，运轉可以密切的配合并协助。过去常日班搞技术試驗工作，运轉不知道，或者对試驗的要求不明确，因此往往到中班、夜班就給运轉工人打乱了，或者中断了，使試驗工作不正确。現在各班负责人能在班內掌握克服这种情况，使技术試驗工作也有所提高。

(4) 能使操作法經常执行，劳动紀律也有改善。过去車間主任领导操作法，只能看到他能看到的一班，而操作法是三班經常不断地进行着的，所以领导不全面，有“日里郝建秀，夜里白建秀”的現象，夜班执行較差。現在每班都有人抓操作法，基本上解决了这一問題。过去經常听到工长、副工长反映有些工人做夜班打瞌睡，自从我做了夜班以后，就很少看見有人打瞌睡，所以講帶班后劳动紀律是改善了不少，整个講來工人們都能和日里一样地劳动着。

(5) 适合劳动竞赛的发展。过去厂內劳动竞赛只是工人竞赛，领导干部不竞赛。例如小組竞赛主要是副工长与副工长賽，班級竞赛主要是工长与工长賽，車間主任就沒有賽。因为工場內各車間的情况不同，不能竞赛。清花間不能和細紗間竞赛，粗紗間不能和并拈間賽，因此車間主任只是看竞赛，不是参加竞赛。現在分班领导，各班的情况完全一样，各班领导人也参加了竞赛，这样推动了工长、副工长及工人一起投入竞赛中，使生产大跃进。

由于实行帶班制時間不长，业务还有許多地方不熟悉，有許多自己还未完全做到。但是这种制度我感到是优越的，只要我們能够相信工人的智慧，依靠他們就能够把生产管理得更好。

車 間 的 激 流

一 警

上海国营第十二棉紡織厂第二工場前紡車間包括清花、梳棉、并条、粗紗四个工序。車間原有职工632人，其中干部有25人。

今年2月4日，在該厂党委布置了反浪费的鳴放工作后，当时車間党委曾召开了群众大会，动员大家鳴放。但由于他們正是在机构变动以后，車間干部大部分是别的部門調来的，对本車間的情况不够熟悉，因此力量还集中在摸底方面，对反浪费的鳴放沒有重視起来。在2月上旬，車間只貼出大字报180張，意見約400条左右，大部分集中在机械上的缺点与用棉及質量上的浪费。大字报不多，涉及的面也不广。至于車間干部25个人，仅貼了三張大字报，干劲还没有鼓舞起来。

2月14日是厂的礼拜日，但党委書記在晚上召开了紧急會議，把本厂在全局內属于落后厂的情况进行了究研，决定連夜布置，深入发动群众，大鳴大放。同时党委又提出了响亮的口号：“不搞好，不过春节”。于是車間干部全部留在車間，骨干也展开活动；对下夜班的工人又进行了鼓动工作。在15日常日班及早班上，又先骨干、后群众反复酝酿，組織力量“上車”征求意见，干部协助工人写大字报。这样，大字报上升到500張。但当时全厂已有大字报7000張，党委指出供銷科只有几个人，就有大字报400張，二場前紡車間只有500張，还是落后的。

应该怎么办呢？結論是：咬紧牙关，提出保証1,500張的标指。当晚干部全部留下来，对夜班工人进行鼓动工作。工人看見干部劲头很大，也受到感动，到半夜时已出来了300張大字报。

16日早班工人来了，听到夜班工人踊跃叫貼大字报的情緒，也不甘落后，立即以900張做了回答，甲班工人也以800張跟上去，常日班突出1000張，夜班上班后看到前二班的劲头，也急起直追。就这样，后浪赶前浪，一浪推一浪，前后二天時間，这个車間出現了5,726張大字报。

車間职工对“双反”运动虽然有思想基础，他們都在积极响应“十五年赶上英国”的号召，同时，他們也知道12厂在上海紡織企业里不是先进的，这些都激动着职工要以百倍信心，勇往直前。但是，在干部思想上，也不是一点阻力沒有的。初期，有的干部怕追究責任，事情弄大不好收場，讓工人先談，自己来补充，也有的干部認為要找就找大的，小的不稀奇等等。但当工人起来以后，鳴放的問題中有大的，也有

小的，内容丰富，这些大字报，不仅是算經濟賬，也是算政治帳、思想帳，这就大大地教育了干部，使他們也迅速地看到了自己的思想，还大大落后于形势的发展。

当車間干部思想解决以后，党、政、工、团的負責同志及时地召开各种典型座談会，运用骨干力量，按班按工区的进行宣傳鼓动工作，使車間每一个工人都行动起来，积极鳴放，貼大字报。特别是党员起了带头的模范作用。

在大鳴大放高潮到来后，車間领导上也及时地掌握情况，指出鳴放方向。在初期鳴放的意見中，生产管理上的問題較多，这时需重点的引导他們对生产关键性問題和对领导的意見方面进行鳴放，然后再引导他們对操作、整洁工作及結合到政治思想、生活福利、工資奖励等方面进行鳴放。

車間干部，也积极提指标，带头写大字报，以“不写好，不回家，不反好，不过节”的决心投入“双反”运动中。梳保技术員朱百熙同志一下子就写了60多張大字报，工人們看到了很感动，他們說：“这是干部从来沒有的革命干劲”，因之工人和干部相互鼓励，一齐动手来写大字报，人人不甘落后，都在力爭为写大字报的尖兵。

前紡車間在鳴放的基础上，趁热打鉄，迅速投入到大整大改的阶段。他們采用的办法是：

(1) 边放边理，領導亲自动手，用“梳辮子”的方法进行分类归口

这个車間共鳴放出大字报5,726張，其中属其他部門的3,262張。归口的情况如下：机械設備方面的占18.09%；質量占10.76%；原材料占16.41%；操作占16.38%；行政管理方面的占38.36%。

分类归口是整改工作中决定性的第一步工作。因此領導干部必須亲自看大字报，确定分类項目，先粗后細，由細再精，摘录出条数，再确定整改步驟。前紡車間进行了三夜（約18小时的時間），将5千多張大字报进行分类，統計归納綜合。

(2) 发动群众，上下左右一齐动手，响应党委提出的在三天內解决90%以上的号召

車間干部听了党委書記的指示，要求全体职工一齐动手，要在3月5日以前解决大字报90%以上。当

时干部的干劲是有，但是缺乏具体的方法，心中确有些害怕。但在看到“解放日报”介绍的关于上海国棉十五厂的經驗以后，就立即召开了清花丙班的群众性整改會議来摸索一下經驗。當場車間主任檢查了过去車間所造成的浪费，并总结和批判了思想，要求全体职工再进一步鳴放揭发。

会上把大家討論的問題，一一摊出来，群众一致要求先談操作，再談管理問題。會議短短一小时，就解决了33条，車間當場碰头决定，立即在各班各工段全面推开。会前与骨干进行了联系，收效很大。群众热情高涨，象粗紗落紗工提出三天內消灭拖尾巴及落紗不断头，但在丙班陈桂芳落紗組，已在一天做到了。落紗不断头的喜訊傳出后，鼓舞了其他落紗組和其他班，紛紛傳出捷报。由于这样按性質、按类、按輕重緩急、按關鍵問題与一般問題，进行了先易后难的整改方法，动員了一切力量，因而至3月2日已解决了問題的95.83%。

(3) 大整大改，提出对不同工种的不同的步驟和方法

車間主要關鍵問題是生产上的質量与用棉浪费的問題，特别是21支紗的用棉量。如清花末道棉卷不匀率在1.4%以上，先进的上海厂国棉一厂是0.9%，21支的梳破籽含杂仅62%，本厂21支在72%以上。梳棉生条不匀率在16%以上，上海国棉一厂在14%以下。台差太大如斬刀含杂低，好的在7~8%，坏的在4~5%，落棉的台差影响支数不匀率的增高以21支来看，本厂生条支数不匀在4.5%以上，上海国棉一厂在4%。打飞花的问题解放以来从未解决过，影响棉条的夹入飞花。条粗条干不匀率，再紡高达40%（并条一般來說較好在21.5%左右），紗疵多，細紗間每班提出21支（4200磅产量）1千多只坏粗紗，大多数是单双头、油花、飞花、絨板花夹入等。

这些關鍵問題，除发动群众一起討論外，并集中技术力量，在生产時間抓住“試驗田”进行整改，由点到面全面安排。

車間的一般管理問題都放在业余时间，組織群众討論和各种专业干部分工去改。車間根据分类提出的方向是：三班運轉工人，先改操作，再改管理，后改机械；保全保养工人，先改机械，再改管理，后改操作（主要先学习運轉的操作）；運轉干部，从管理到机械，作重点的整改；保全干部，从机械到管理，对重点關鍵性的問題进行整改；专业干部，从本身业务工作着手整改。除提出上述要求外，在运动中还及时公布成績，进行形象化傳宣教育工作。車間主任，抓住關鍵問題，进行整改，并亲自深入現場，組織保全保养技术人員及老师傅进行現場訪問（人和机器），及时进行現場搶救及檢修，这样做博得了運轉工人

的好評。象粗紗的錠子、罗拉、紅芯子等，工人反映“保全真是变成一家人了”，个个皆大欢喜，一片新气象，真是“灿烂的思想之花，結出了丰碩的經濟之果”。

通过这次大整大改，在思想上、生产上跃进了一大步，先进的人物、事例不断的涌现，这种动人的場面从未見過，教育了所有車間干部。

例如：梳棉間的楊錫貴，原来是一个最頑皮搗蛋、思想落后、不遵守劳动紀律的人，在整风运动中，还是表現不好，这次双反运动开始时，头几天沒有多大动静，待春节时思想斗争几天转变了，特别是在这次大整大改中，将几年来的一直感到头痛的梳棉間打飞花想出了一个較妥当的办法。原来行政上想用真空抄針吸管改装来吸飞花，需要花費四、五千元代价，早班以“三隔板”来盖棉网，这样启发了楊錫貴。楊錫貴本身是抄車工，将抄車下来的棉层盖在道夫表面和大压輥間，这样飞花就不能夹入棉条，减少了紗疵。

保全工人为了使運轉工人的生活好做，通过現場的訪問，突击檢修了紅芯子、理紗器、錠子、罗拉等，甚至为了降低条干不匀率，保全队长还帶了工人連夜地校隔距、試后牽伸等等，提出重点試驗錠子（单程粗紗），条干不匀率不到32%不回家。

勤儉办企业爱厂如家的风气，已經普遍的深入人心。以清花甲班王根弟來說，她十四年来沒买过毛巾，都拿包皮布来用的，这次認識到个人与国家利益的关系，立即花五角錢买了毛巾，保証不用包皮布，教育了全車間工人。

有位乔粉子，将夜班的八宝飯、饅头帶家給孩子吃，連家里不知那里来的，这次也談出来了，認為这是可耻行为，并提了保証。

劳动紀律也改变了面目，特别是清花間的男工紅灯未亮，換好衣裳或者去洗澡，这次都做到交好第一只卷子离开車子。梳棉有位田秉萱同志以獎金为“外快”，上班拼命拣杂物，多拿獎金，这次批判了这种思想，表示不追求獎金，保証拣出更多的杂物，不做虛假。

工人的覺悟是空前提高了；生产上难做的事也做到了。粗紗的落紗不断头、不拖尾巴，提出三天做到的，一天就做到了；清花小工提棉洋夹子都能做到四两以下。除了干劲外，还有鑽勁，如改进了梳条的清洁工具等等。

过去的“四不管的人”也“管”起来了，象乙班并条的馬根弟，一改过去四不管的作风，变成“四管”的积极份子。

輔助工从前不学運轉当車包卷工作，現在也自动的、自觉的在进行着，对减少疵点有一定的好处。整个車間，呈現出一种朝气蓬勃的嶄新姿态。

走群众路線，降低材料消耗定額

朱 炎

在“双反”运动和生产大跃进的高潮里，应该考虑到各項經濟定額的先進性、合理性与預見性的問題。在群众揭发了浪費、打破了保守思想以后，必然要出現很多先进指标，平均先进水平也必然要比过去的水平大大提高一步。現在很多单位經过反浪費、反保守、比先进、赶先进运动的推动，各个方面都是一环套一环地互相前进，共同提高，出現不少奇迹。在这种情况下，为了使各項經濟定額能在可靠的基础上进一步發揮推动生产的动員作用，及时地修訂各項經濟指标是完全必要的。

怎样才能制訂先进、合理的經濟定額呢？回答是我們要相信广大职工的智慧。他們不仅能够揭发浪費、克服浪費；而且还能够創造很多办法。凡是經过群众路綫訂出来的定額，必然是最切实际的先进定額。最近我参加了用料突击檢查工作，对于采取群众路綫制訂用料定額的工作，和在用料上挖潜力的問題，有了更深刻的体会。

（一）摸透用料基数：

过去和現在的用料基数，虽然同样是从群众中来的，但是情况完全两样。过去用料一般是：坏了換新的，丢了再去領，很少注意到節約。在这次双反运动中工人同志們都这样檢查了自己。現在的情况怎样呢？很明显，在反浪費中，工人不但向領導、向別人揭发了浪費，同时也檢查了自己工作上的浪費，指出規章制度的不合理。而且从大量意見当中，还可以看出对浪費原因的分析和对節約的建議。

这次車間对各种用料，都經过有关工种的檢查討論，結合整改，并提出实际耗用量，才得到了比較正确的消耗定額的基数。服务性科室也同样发动群众討論才得到了用料新的定額的基数。其中特別对統配物資的使用，更加注意到節約，要求尽可能利用旧料廢料，以防止大材小用，高档材料低用等現象。

在車間討論用料定額基数的問題上，有以下几个例子：

①清花机上用的紗繩，如果鑲接方法不考慮，就是浪費。小鑲一次耗用紗繩6"~8"，大鑲一次就要耗用16"~18"。这两种鑲接方法到底那种好呢？鑲接工人討論的結果，說明小鑲并不影响牢度，这种做法又快，又好，又省；而大鑲的方法則是保守、費时、費料，所以在交流了小鑲的工作方法后，既節約了材料，又省力。

②清棉机給棉帘子原用牛皮帶釘帘子棒，經过討論如改用胶布帶，就可以比牛皮帶節約一半費用，給棉帘子負荷不大，也不会影响輸送牢度。

③机油消耗厂与厂之間、班与班之間、人与人之間，差异很大。这次通过比先进、組織加油工人討論，結果認為针对各种机器，分別大小油眼，統一油

壺咀孔大小，大油眼用大咀孔，小油眼用小咀孔，并統一加油操作順序，可以大大地合理節約机油消耗。

④錠子油的調換周期应花一些時間进行檢驗，并結合用电測定，在二者抵觸較少的原則下，适当決定調換周期。經过討論認為一般在不增加用电因素的条件下，錠子油的調換以28~30天（即84班至90班）为适宜。

⑤皮輓皮圈問題：現在各厂都有皮輓間自制使用，而皮張質量、皮張大小、制作技术、胶合成分，都存在問題，浪費較大。經大家研究，都希望能几个厂并起来集中管理，这样可以在皮的質量上及面积大小方面，根据各厂不同的皮輓皮圈規格，套湊尺寸裁剪，不但可以節約大量皮料，还可以达到統一的技术标准。

⑥織布木梭子：过去千台自动換梭織机的月耗为500~550只，通过布机保养工人会同輪班副工长在互相配合、互相保證現在降低到月耗250只。保养工人保證梭子質量，副工长保證徹底檢修机台，加梭工随时檢查坏梭子，預防軌梭，因而保證梭子班耗控制在0.3只左右。

⑦織机打梭棒：經过討論，認為可以做到全年不添新料，只要保持打棒頂端貼皮不掉，結合定期檢修，調換皮条，并做好竹片胶合工作，坏了再回用。

⑧綜絲、停經片、鋼箱：經过討論，認為应着重做好保管防蝕，理綜間設燥干貯藏箱，內裝紅外線灯泡，下層鋪石灰，以作去湿之用。綜絲使用5~6年，鋼箱使用3~4年，停經片修理三次，可用10年以上，結果就以这样的有效期作为定額基础。

⑨投梭皮結及梭箱皮件：經过討論，認為皮結千台織机班耗为2只，如充分利用旧皮碎料自制皮結、皮拳，緩冲皮件，只要买些皮革厂的廢料，并可以依照要求規格，达到标准化。

科室用料方面，着重是：

①建筑修繕工程：討論結果，認為首先应对工程設計，必須有精打細算的觀點，正确測算用料，分配材料質量与使用要求，保證恰如其分的安全系数。因为保證工程質量就是最大的節約。房屋設備的經常維護工作，也应当定期檢查，发现小毛病應該先修，預防小病变大病，修了就要徹底修好，才不致一修再修，返工浪費。

②电器裝修工程：認為过去做裝修工作不大注意利用旧料和利用最最短的距离的綫路。譬如：一盞电灯搬个場，原来电綫还挂在墙上，就另用新料去装上。为什么要这样？主要是貪圖工作方便。因此有很多电綫、管子擱在建筑物上面。經过討論，保證今后先拆綫路后装，尽可能不用新料。

③鍋爐用煤：司爐工人提出了五項節約用煤措施：1.定期吹灰，保持管外清洁；2.煤在未用前的16

小时，着水10%；3.提高二氧化碳1%，可以节约用煤0.5%，因此，要加紧化验工作；4.煤渣中生煤率，控制在1%以下；5.减少爐垢1/16”可以节约用煤6~8%，勤出爐垢。

④机器平装用料：经过讨论，认为从执行“五三保全工作法”以后，多年来对机料报废规格问题，实有进一步研究修正的必要，特别是布机小平車四个月一个周期，大多数意见认为是太保守。如果一台布机小平車一次，花上机料10元，装拆平車工資10元，一年要花60元，再加二年一次大平車費用，不消十年，就相当于换一台新布机。大家认为这个问题应請部领导上加以研究，但是在执行中，要尽量减少平車换件，小平車台耗6~8元，多数回修利用，并要做到平車質量无缺点。

(二) 企业供销部門应做的工作：

根据当前新形势的要求，企业供销工作如何乘风破浪，贯彻“三勤”、“四又”的方针，为国家节约物资，为企业降低成本，这是首要任务。现在有很多问题已被群众所揭发，可能还有些问题没有暴露。但在反浪费运动中，很明显地可以看到：由于供销干部不钻研业务，规格买错了，采购質量不高，檢驗制度不严，保管責任不明确，曾造成大批物资的积压。也有乘市上“搶購”之风，以多买一点备而无患。还有貪便宜貨，买来不好用。这些因素都是造成浪费的根源，但在企业内部使用单位，也有不体恤供销工作上的困难的現象，在贯彻技术措施上面，变化多端，想到用什么，就要什么，但搞了不久，花样又变了；推广別厂經驗也是这样，造成了材料上的很大浪费。因此，供销工作除应保证企业正常生产外，应该着重改进工作方法，特别是应在工作中贯彻群众路线，提高工作質量，以配合大跃进的新形势。

①加强用料管理，主动深入車間，对用料情况进行严格檢查，吸取群众意見，了解材料質量，結合提

高本身业务，向群众学习。

②对各种机物料应尽可能地排定回收路线。譬如：长紗繩断了，改到短的地方去用；旧胶布带改到布机吊綜皮帶；旧牛带改到布机打棒貼皮，緩冲用皮；大形的改小形的，布机木制品大件可改小件；紗布之間，旧料找寻对口修改利用；毛刷柄可以扎麻帶；紆紗管可当經紗管用；地脚油花、揩車油布中含油可以提炼出机油；廢油脚可供齒輪用牛油。总之对各种旧料，应动脑筋利用。旧料修理回用，要計算它使用价值和修理費用，凡是合算的，应尽量多做。但对修理品在产質量上的影响，要事先会同車間研究，并求降低修理費用。

③頒发节约卡：今后可以頒发每一工种都能适用的节约记录卡。记录每一人的节约成績，到一定时期結算一次，与各工种奖励制度相結合，促使每个人經常重視节约，进一步降低用料消耗。

④制訂新的用料定額：因为节约用料，是关系到每个职工的工作，必須要发动大家一起来制訂，这样就有大的潜力可挖。企业领导应该放手，相信群众的自觉性与創造性，只要针对各工种提出要求，群众就有办法来节约。如工具使用問題，过去每人各一套技工工具，现在实行工具交班制度，就省了很大一笔費用。用料定額应先經群众討論，等到群众討論好提出了数字后，必須再进行現場檢查平衡，檢点庫存物資，这样就得到现实的定額基数，由班耗量堆到月耗、年耗，就能制訂切合实际的年度用料用額。同时到現場了解，可以得到很多节约的新方法。工人提出保证节约用料，只要車間领导不加碼，这就是真正有群众基础的定額。从这次用料定額突击檢查的工作来看，只经过两天的工作，仅物料耗用上就比1957年度实际消耗降低了百分之十几。以上事实証明走群众路线能大大地降低材料消耗定額，也說明这是供销部門提高工作質量的一个重要的工作方法。

人人奋勇，个个爭先

自2月初西北紡管局召开厂长會議后，按會議决定，要每月比、每季評，年終总評。这一个月中，各厂都在生产新高潮和双反运动的新形势下，召开了誓师大会，提出了响亮的战斗口号，向前跃进。陕棉一、二厂是两个老厂，虽然有客观上的不利因素，但他們的信心很大。他們提出：“老厂赶新厂，旧机器赛新机器”、“苦战半年，赶上西北国棉一厂”；尚未正式开工的国棉六厂也提出：“奋战半年，棉紗質量赶上全国先进水平”；剛开工但尚未完全正规的国棉五厂要“苦干一年，赶上并超过西北先进

兄弟厂”；正在进行安装的西北第一印染厂，也信心充沛地提出“产品質量一年要赶上新西北一类品，三年赶上国内先进水平，五年赶上英国标准”。国棉一厂在質量、成本、用电和日常管理等方面比較先进，现在許多厂都提出要赶上它，超过它，对它的促进很大。他們知道如不更大踏步前进，就要落后。在比先进、学先进、赶先进的口号里，沒有人甘当落后，他們提出“要以愚公移山的精神，刻苦鑽研，苦战十个月，超过上海国棉一厂、五厂”（上海国棉一厂、五厂是目前华东的先进厂）。看，人人奋

勇，个个爭先，口号是多么雄偉！二月份有春节和停电等原因，全月生产还不到20天，但并未影响广大职工的干劲。如陕棉一厂二月份春节开工后，全厂职工沒有一人迟到，消灭了曠工現象；下机一等品第一天达到了84.5%，創最新纪录，以最重要的指标質量來說，全局棉紗混合質量完成計劃106.25%，棉布一等品完成計劃103.74%，下机一等品大都比上月提高了1%—6%，其他指标除成本外也都超額完成。

（王元生 樊养学）



发展化学纖維的途径

——根据苏联专家罗柯汶教授在北京、上海所作报告记录整理

大家对化学纖維不論在生产上及科学研究上都感到很大兴趣是有根据的。在所有化学工业的领域中，没有象化学纖維这个部門在国民經济中所占地位更密切更重要的了。现在来介绍一下世界上在这方面达到的水平及今后的发展和談一下中国发展的趋势。

(一) 世界化学纖維的新发展

关于化学纖維各国的领导机构是不一致的，有的是紡織部领导，有些国家由化工部领导，也有由輕工业部领导的。但是，不論是哪一部門来领导，同样是很重要的部門。化学纖維在世界各国发展的非常迅速。从下面数字可見一斑：1900年开始生产化学纖維，但全世界产量仅1,000吨；1930年全世界产量达25万吨，这时各国，特别是发展較快的国家（如德、日、美、英国）用以代替天然纖維（棉花），但化学纖維本身質量还是不够好的。到1930—1940年質量有显著提高，主要是粘胶纖維的細度和着色力可与天然纖維竞争了。由于質量上不断的提高，造成以后迅速发展的可能；1940年产量为110万吨；1945年由于以前化学纖維发展較快的国家（如德、意、日法西斯）被击潰，世界产量降为64万吨，第二次大战后又有新的发展，有新型的化学纖維增长和出現，化学纖維此时分为人造纖維和合成纖維两大类。

由于人造纖維質量的改进，合成纖維新品种的出現，1956年世界产量已达270万吨，但到目前为止化学纖維产量还比天然纖維（如棉花）为少。所以有的同志認為棉花将为合成纖維取代，这是不对的。在最近十年內天然纖維还占重要地位。如1956年棉花产量为800万吨，占全部纖維总产量67%。化学纖維发展速度很快，1956年已赶上羊毛产量，为羊毛的1 $\frac{1}{2}$ —2倍，达到全部纖維总产量的22%。

全世界1956年合成纖維产量35万吨，有20多种品种，每年有2、3种品种出現。很明显，中国要发展合成纖維，不必要20多种品种都生产，需选择最主要的品种来满足人民生活上的需要及工业技术上的需要。世界上生产的品种中主要有以下几种：

(1) 聚醯胺类纖維，主要是卡普綸及綫綸两种，1956年产量不詳，1955年已生产17万吨，占合成纖維的总产量56%，能用于各方面，尤其用作强力的輪胎帘子布及与棉、毛混紡使用。聚醯胺纖維的原料是苯、苯酚也可由农业付产品糠醛来生产。中国可以根据自己的特点来生产。世界上有四种品种，即卡普綸、綫綸、爱納特(ЭНАТ)与丽尔賽(Rilsa)，

后二种因原料限制，对中国不太适合，前二种应如何选择，得从經济上慎重研究决定，現在很难作出結論。聚醯胺是容易生产的，苏联有这方面的經驗，民主德国及捷克在連續生产上也取得了經驗，所以中国先生产这一种可更好些。

(2) 聚酯类纖維，如苏联的拉夫賽，美国的大可綸，英国的特丽綸。聚酯纖維在1949—50年发展起来的，比聚醯胺纖維迟了10多年，迄今只7—8年历史，現生产量約5万吨，苏联已在进行中間生产試驗阶段，中国可以由苏联取得經驗。其原料对苯二甲酸，主要由石油中取得，所以中国又要做聚醯胺纖維，又要做聚酯纖維并不太好，可以在第三个五年計划再考虑。

(3) 聚丙烯晴纖維，世界1956年产量已达5万吨，聚丙烯晴纖維的优点是在所有纖維中最耐日光，尤其是在潮湿状态下被紫外光照也无脆損。船上的帆用棉布来做容易破，尤其象中国福建、广东地区阳光很强，如能用聚丙烯晴纖維来做帆就坚固耐用多了。同时用作針織品等，性能及外观上均很象羊毛。在中国发展聚丙烯晴纖維是很正确的。但生产上有一系列复杂問題，得考虑单独聚合或共聚。共聚物容易找到溶剂。至于用那一种共聚物，作规划的同志应当注意研究。

以上三种纖維占合成纖維的总产量80%。

(4) 聚氯乙烯型纖維，中国目前这方面考虑还不够，中国已有聚氯乙烯生产，但未作纖維制造方面的考虑。在溶剂方面，可用糠醛制成的四氢呋喃。

化学纖維在全世界发展非常迅速，一些从前認為很好的工艺过程，現在看来則已經是陈旧落后，不适用了；如加工成形方面，已发现了很多新的单体，不久前意大利化学家那达(Natta)，从石油中提出丙烯，制成一种新的纖維叫聚丙烯纖維；从前認為綫綸的比重(1.14)是最輕的了，但是那达制的纖維比重只为0.9，在水中不会下沉。由于可以采用石油及成油气来作为合成纖維的原料，因而大大的扩大了原料来源，促使合成纖維更快的发展起来。

苏联及世界各国对紡絲成形有种种研究，苏联在1959年可正式大規模生产聚丙烯纖維，目前各研究室进行以不同方法制取各种纖維的研究，这种迅速发展的情况也很自然的。在資本主义国家，許多公司企业以营利为目的，建立了很多研究机构，对于社会主义国家來說更属重要。苏联在两年前添建了两个研究所，各有500个工作人員。中国还没有这样規模的組

織，但是，現在注意考慮研究工作是很重要的。化學纖維是一個複雜的生產過程，可以取得其他各國的經驗。今天中國化學纖維研究取得的成就，不單是中國人民的驕傲，也是社會主義國家的驕傲。中國不久的將來一定能取得更大成就，一方面應吸取已有的成就，一方面有強力的責任感，有人民民主國家的幫助，特別是蘇聯的幫助一定可以取得更大成就。

（二）發展化學纖維的經濟價值

化學纖維的發展各國有其特點；有的國家有棉花生產，有的國家沒有棉花，但化學纖維均有一定發展；在缺少棉花等天然纖維的國家，發展化學纖維是可以理解的。可是像蘇聯、美國、中國棉花產量很多，為什麼也要發展化學纖維？這不是偶然的事，這決定於化學纖維本身的經濟價值及在國民經濟中的一系列作用：

（1）各種化學纖維具有自己的特性。

化學纖維今天已不僅僅作為天然纖維的代用品，因為它具有獨特的優點，在許多場合用天然纖維遠不及化學纖維合適。例如：製造輪胎帶子綫。最近汽車、航空工業的迅速發展，如無輪胎工業保證是不能獲得發展的。輪胎是一層膠一層帶子布，前者使輪胎有彈性，後者使有一定堅固的結構。根據輪胎的不同規格，帶子綫有5、6層的，也有30層的。在1945年以前為了保證一定強度的輪胎，帶子布以最好的棉纖維來做，現在能生產化學纖維的國家已不用棉花作帶子布了。中國目前還用高級的棉纖維來做，不過不久以後也應該為人造纖維及合成纖維所代替。這是由於人造粘膠纖維及合成纖維有特殊的物理及化學性能的緣故。如耐熱、耐摩均較高，發熱低，故適合應用，同時能使橡膠消耗量大大降低，並可延長輪胎使用期50—40%，即意味著節約橡膠30—40%，在國防及國民經濟上的意義是很重大的。所以絲毫不夸的說，如無高強力的合成纖維，噴氣式負荷很大的飛機都不能發展。同樣，沒有化學纖維的發展，其他一切新興工業也不能發展。這種例子是很多的，如降落傘過去以天然絲做，已不能適應在噴氣機上應用，而聚醯胺纖維強力高，彈性好，才能保障飛行員的完全。其他的新型工業，象電機、無線電工業，如化學纖維不發展，也不能迅速發展，電氣工業好象與化學纖維聯不上來，實際上如絕緣、耐高溫、吸水性低(0.1%)耐熱性的纖維是促使電氣工業發展的條件，無線電也是如此。

兩、三年前蘇聯部長會議上，討論增加水產的問題，漁業部門就提出多供給合成纖維的漁網，問題在於蘇聯漁網、漁網均由棉麻做，而棉麻有不可避免的缺點，即容易霉爛，日晒發脆，故一定時間後得洗淨，用化學品泡後再用，使捕漁工作不能經常進

行。而化學纖維可抗細菌腐爛及能耐日晒，作為漁網後產量即可提高。最近有人提出在棉纖維的表面進行化學處理來抗細菌作用，民用上也可廣泛應用。新型的化學纖維出現，可以製成各種色樣的衣服，在上海塑料展覽會可以看到。這些都是天然纖維無法代替的。

（2）原料基地不斷擴大，使紡織的面也不斷擴大。

今天大家穿的絕大部分是棉纖維織物，但棉花耕種面積有限，產量有限，中國第二個五年計劃提出解決吃穿問題，單純依靠棉花是不能滿足的；在另一方面由煤焦油製成苯酚及聚己內醯胺合成纖維後，比羊毛還要便宜；其他如由草類及甘蔗渣做衣料也完全可能的，利用這樣廣泛的農業副產品來做棉花的代用品，意義是重大的。由於利用大量農業副產品來做粘膠短纖維，就可建立成日產一百噸的大廠，或再用棉絨做人造絲，這樣就可大大的縮小棉田的面積了。此外如用煤焦油來做卡普倫聚醯胺纖維，日產3000公斤就可以代替200萬個蠶茧。氯氣是有臭有毒的，但可以製成品質優良的化學纖維，不單可以用於工業上，並可作衣料、很保暖。因此化學纖維所以能這樣飛快的發展，一方面是由於開辟了新的原料基地，另一方面則因為不與棉糧爭地的緣故。

（3）發展化學纖維能節約勞動力。

幾年以前，蘇聯在制訂化學纖維發展計劃時，研究那幾種人力最少，投資少，進行了細緻專業性的統計數字。最初得出的比較數字大家不相信，重新成立委員會進行審查，才使大家相信，生產1噸粘膠纖維和生產1噸棉纖維比較，勞動力僅有其十一一，而投資也只有棉花的十一一。如果和天然絲比較，則更便宜了，並且化學纖維生產不受水災、氣候的影響。所以化學纖維是蓬勃發展的，在民主國家及中國也將迅速發展。

（三）中國發展化學纖維工業應採取的道路

中國第二個五年計劃化學纖維將由年產4,000噸，提高為年產9萬噸，這個任務是很大的，要進行艱苦的勞動，及很多科技工作者的長期勞動才能完成，而且這還僅僅是開始。要在第二個五年計劃的基礎上，進一步提高，同時目前有重大的政治任務是趕上英國水平，英國年產化學纖維25萬噸，所以我們的任務是重大的。

作為化學纖維的發展，中國有中國的特點，不是別國怎樣發展中國也跟着照抄。但是別國發展的趨勢可以作為參考。

人造纖維和合成纖維的比例怎樣？當然新型合成纖維的發展是有新的前途，可以按照自己的意圖來製造各種合成纖維，來改進纖維性能，這些性能不僅僅

赶上天然纖維，且在許多場合非使用合成纖維不可，无法用人造纖維或天然纖維來代替。因此如何來組織研究，擴大合成纖維的生產是可以理解的。但要生產成千上萬噸以滿足各方面的需要，目前還不能達到。因為合成纖維的原料還沒有象天然纖維那樣無窮無盡，並且人造纖維工藝上已取得不少成就，合成纖維在所有纖維的性質方面還不可能超過人造纖維，蘇聯目前的合成纖維只占化學纖維總量的12%，最近6—7年內將大力發展化學纖維，其中合成纖維也僅占20%。在其他國家也是如此，美國化學纖維很發達，合成纖維是首先發展的國家，也只占25%。由此看來，人造纖維在化學纖維中還是占主要地位的。人造纖維中主要是粘膠纖維，其他如醋酸纖維也有一定比例。粘膠纖維可以從木漿、草漿、棉漿製造，醋酸纖維只能從棉漿來製造，在蘇聯、中國發展是有意義的，醋酸纖維生產的特點是不用考慮水的问题，限制其發展的主要是醋酸原料，更正確些說明是醋酸。如果中國不久以後乙烯大量發展，在第三個五年計劃初期醋酸纖維應可能大量發展。因此可以作出這樣結論：在化學纖維的生產方面，蘇聯、中國過去是，將來也還是以粘膠纖維為主。

(四) 生產粘膠纖維的主要問題

(1) 粘膠生產中如何選擇原料：

要得强度高、品質好的粘膠纖維，對於選擇原料為極重要的環節。從好的原料可能作出不好的纖維，但從壞的原料做出好的纖維來是有困難的。因此，對原料的選擇是很重要的。

西歐各國的粘膠纖維都由木漿製成，並指定一定品種的木材。至今為止幾乎所有國家都以針葉樹、樺樹作為原料。不久以前我到捷克去討論粘膠纖維生產問題，他們想以闊葉樹代替針葉樹，在試驗過程中遇到很大困難，正在集中各方面力量解決。

根據了解，中國今後要從木漿作粘膠纖維原料的可能是大的，而主要原料為：①棉籽絨；②各種草類如甘蔗渣、蘆葦、竹、稻草等。但以草類作為粘膠纖維原料，目前世界上尚未搞清楚。很明顯，中國土地很大，因此各地所採用原料可能不同，上海和廣東所採用的不一定適合於吉林，北方的不一定適合於南方。不過中國從草類出發的可能性還是很大的。在這方面世界各國尚無經驗，所以必須發揮中國科學家、工藝學家在從事這一工作中的獨立和創造性的作用。

也有一些不了解情況的同志，認為無論是木材或草類等等為原料所提出的總是纖維素，每一個葡萄糖基上面總有三個羥基，因此沒有什麼分別。但實際上並非如此簡單，因為無論在形態結構或物理結構、鍵的強度、巨分子間的聯系等等，都有所不同。由於生化合成方面都有他們既複雜而又細緻的特點，我與長

春應用化學研究所的同志們化了兩星期時間討論這一問題。由於纖維素生成時生化過程中不同，致使以後製造粘膠纖維的工藝方面有很大影響，例如黃酸化、溶解、粘膠的過濾性和可紡性等都与之有關。

如用棉籽絨作粘膠或用木漿作粘膠，很明顯的以棉籽絨作粘膠紡絲更好些，因為其中所含雜質少，半纖維素少，分子量分布均勻。又因為棉纖維在酸性解質中所表現的反應性能是很好的，故可作為製造醋酸酯的很好原料。各國都用棉籽絨來製造醋酸纖維素，這說明棉花在某些條件下確能表現很好的性能。但它在鹼性解質中所表現的化學反應性能正好相反，因此相同原料由於不同的解質和不同的化學過程中所表現的反應能力也不同。要從棉籽絨製成具有很好溶解及過濾性能的黃酸鹽，這個技術問題至今世界上尚未很好解決。蘇聯對於如何從棉籽絨製成強度好的帘子綫方面特別加以重視，並亦搞了好幾年的研究工作。棉籽絨的低分子級份較少，這是一個有利條件，但在標準濃度的NaOH和CS₂的條件下，尚不能作出一定強力的粘膠帘子綫。對於提高棉籽絨的反應性能的指標，至今只停留在試驗階段，而未投入生產，中國在這方面也正在研究。但要提醒大家，粘膠總是能做出來的，問題在於如何用標準量的NaOH和CS₂以得到一定強度的纖維，則尚需進一步研究。

要從甘蔗渣作成過濾性很好的粘膠，這工作是複雜而且艱巨的，長春應用化學研究所已經開始了這方面的研究工作，但靠一方面的研究是不夠的，須和工業部門、高等學校、造紙工業等各方面配合才能取得成功。

(2) 選擇製造粘液的適當方法：

應該提醒大家，中國建立粘膠纖維生產是基於世界各國已取得很大成就的基礎上進行的，故不應一步步的走，而必須跳上去，可以把其他國家，特別是蘇聯和人民民主國家的經驗吸收過來，當然差的設備也可以生產好的纖維，如安樂廠雖然機器設備陳舊，但他們都有信心來完成他們的历史任務。至於中國將來建廠時要採取什麼設備，是否採用蘇聯最新技術，用BA機來製造粘膠的問題，尚須考慮。BA機是蘇聯最新型製造粘膠的設備，過程方便而又經濟，全部過程都在一部機器中進行，使原需48小時的生產過程縮到6—8小時即可。但是無論就技術條件和BA機結構方面來看，最好的原料是木漿。大家知道，今後中國木漿不會很多，蘇聯也研究過是否可採用棉漿為原料，但尚無成功，所以中國如不以批判的精神來接受蘇聯的經驗是行不通的。其他還有連續生產的方法。因此，為了最合理的選擇在中國生產粘膠纖維的方法，無論在選擇原料、設備或廠址等等問題上，都需考慮當地的具體情況及條件而定。

製造粘膠短纖維不宜採用古典法來製造粘膠是已

經沒有疑問的了，但中国将来是否采用瑞典新的連續浸漬粉碎設備或苏联的BA机，則尚須中国同志經過自己的實驗和劳动后才能最后肯定。

(3) 制造高强度粘胶带子綫的問題：

我不大理解中国同志很少提出有关制造高强度粘胶带子綫問題，同时也不了解中国今后帘子綫生产的具体規模，但是这是一个很重要的問題，中国人民已建立了非常漂亮的、先进的第一汽車厂，又在建立第二汽車厂，橡胶是有了，但帘子布在什么地方呢？是靠进口呢？还是用棉纖維来做？如果真是这样，那么將耗用多量橡胶或損失大量外匯，这是不合算的。

举例說明帘子布的重要性：

棉花纖維平均强度为3.6—4.0克/但尼尔，D.P为3000，苏联和其他国家目前所制粘胶带子綫平均强度为3.2—3.5克/但尼尔，D.P为350，苏联政府在1958年向有关生产粘胶带子綫的企业提出任务——提高帘

子綫强度到3.6—4.0克/但尼尔的指标，苏联在中間試驗中已作出的强力帘子綫强度为4.5—5.0克/但尼尔，D.P为350—400；在1956年左右，比利时和英国做出了超强帘子綫强度为5.5—6.0克/但尼尔，D.P为400—450；最近二年来，法国制成并生产了特强帘子綫强度为6.5—7.0克/但尼尔，把醋酸纖維經部分皂化后，做出强力絲(Формзан)强度高达8.0克/但尼尔。

要注意从3.6提到4.0克/但尼尔，看来似乎提高得很少，但这需要許多同志辛苦劳动才能获得。到目前为止，中間試驗已制得强度比棉纖維提高一倍的纖維，即从3.6提高到6.5克/但尼尔，而聚合度則仅为棉纖維的 $\frac{1}{10}$ ，如把原始棉纖維从D.P3000降低到400时，則其强度將不是3.2克/但尼尔而是1克/但尼尔以下，这說明如使天然纖維断裂，則所得强度仅是化学纖維所能得的 $\frac{1}{10}$ — $\frac{1}{20}$ 。人們已能做到D.P低而强力高的纖維，这說明人为的力量是能战胜自然界的。



对棉布下机一等品率考核的意見

鄒道泉

棉布下机一等品率，这项指标是企业考核本企业棉布質量的关键性指标，可以督促車間改进生产管理，提高質量。但由于这是一項新的工作，各厂在执行中互不一致，难于反映棉布質量的真实情况，亟待改进。

过去，企业对棉布質量的考核，大都以成包入庫为准。由于棉布在成包入庫之前的質量，大部要依靠修、洗、織补而升等。实行拚件以后，工厂已將可以开剪的疵点剪去，这样就不能真实反映企业棉布質量情况，其缺点主要有三方面：

①入庫質量不能反映出修、洗、織补的情况；

②各厂在漏驗降等率上出入很大，漏驗率大的厂，可能入庫質量表現好，漏驗率小的厂，可能入庫質量反而表現較低，这就不能符合实际等品；

③由于入庫質量的不真实，致各厂間棉布質量无法比較衡量，失去考核的积极意义，造成先进的不能突出，落后的安于数字的完成，阻碍企业管理水平的进一步提高。

基于以上缺点，在全国質量會議上确定了以下机一等品率作为企业棉布質量内部的考核办法，但經我們組織工作组了解，有的厂对这个考核指标的重要意义还認識不足，認為只是上級要数字，对企业起不了什么作用，沒有积极組織这项工作的推行，只是搞“匹扯分”或“十分布运动”等；有的厂認為搞下机一等品率太麻煩，困难多，不如搞原布一等品率来得容易，因此，有的厂迄今还没有动起来，已经开始执行的厂，在計算方法上也未按照部所要求的执行，在

作法上也不尽一致，就西北各厂来看，大致有如下三种形式：

①在驗布机上將疵点評分，逐一累計总分，决定驗布一等品率，然后减去一等品中漏驗降等率。

②驗布后，由修布工凭标签逐一记录各种疵点的評分，决定修前等品，計算修前一等品率，再减去一等品中漏驗降等率。

③驗布后，經刷碼布工序，由分等工在分等时记录修前等品，計算修前一等品率，然后减去漏驗降等率。

从以上三种做法比較，应以第三种做法为正确，因为由分等工掌握修前、修后的評分可以获得较为正确和一致的看法。由于在驗布机上由驗布工評分定等經常与分等工評分定等出入很大，如稀緯、密路、拆痕、錯緯等疵点，且驗布工既要負責驗布，又要作记录，穿标签，修理小疵点，思想不集中，容易造成漏驗。如驗布工序后为修布工，由修布工决定修前一等品率，也不甚妥当，因为修布工一般对評分条文不熟悉，难以識別驗布評分标准的是否正确，同时，驗布后的布匹較乱，容易漏記、漏修。

由分等工记录，在开始时，因不熟練，可能影响产量，各厂可考虑减少一部分不須經過分等的布匹（即未降等的布，由驗布工穿标签識別），以減輕分等工的工作量。整理車間較狹窄的厂，每个品种可以考虑作一部分，由驗布到分等固定供应，然后逐步調整，做到全面推广。有的厂整理車間的工种还須进行适当調整安排，才能更好适应这一工作。

整理車間如何做好質量檢查工作

西北國棉四廠

棉布新質量標準頒發以後，在生產上反映的棉布質量起了一些變化，原有整理車間反映的次布情況，已不符合新標準的要求。提高質量的目標，已從減少次布轉移到減少疵點、提高下機一等品率方面。我們為了配合新標準徹底試行，及經常反映質量情況，在整理間質量檢查及記錄方面做了以下一些工作。

（一）原布質量檢驗工作

原來我們就有反映棉布質量工作，如整理車間的連續性疵點通知單，修洗布原因及修洗布率。在成品監督方面，有反映二、三等品率及次布原因通知單，漏驗降等率，及漏驗疵點原因，拼件錯誤，拆布記錄等。但是在新質量標準試行階段中，根據以上各種反映棉布質量工作不夠細緻，往往是僅抓住幾個大疵點，而對普遍性的小疵點注意不夠。根據質量標準，首先要求我們從減少小疵點着手，來提高棉布質量，所以用以上的反映資料就無法細緻地做到。自去年五月份開始，我們建立了原布質量的檢驗工作，以及下機一等品率的計算工作。

原布質量的檢查意義就是全面的反映出棉布的質量情況。我們的具体做法是在車間配備三名復驗工，每日檢驗1—2%的原布（未經任何修洗的下機布），將各種疵點分別記錄，在記錄的同時，尽可能的將疵點的形狀及生產的原因分別記錄；再將可修洗疵點，及驗布可修的五個小疵點上的評分，分數上作一記號，把它分開記錄，并外加記號，在統計時就可分別得出原布的等品率，修洗後（各期修洗範圍）的等品率，下機一等品率，以及疵點產生原因的情況，各種疵點的匹扯分。將以上各種數字，三日小結一次，半月全月總結一次，分報領導及有關部門，并作為車間勞動競賽中評比條件之一。如并粗車間以錯紆疵點，細紗車間以竹節紗疵，織布車間以脫紆、雙紆疵點等分別評比。

從原布檢驗中，也可以反映整理車間對標準的掌握，及出厂等品中的真實情況。這項工作雖然進行時間較短，但對於領導及有關部門真正做到心中有數，可以根據原布質量情況制訂出下一季度的質量指標，并指出改進質量的主要疵點及關鍵問題。

這樣的做法，可以真實的反映出棉布質量情況，例如脫紆等一些可修疵點。以前在出厂等品中，及對內次布責任上都无法知道，通過原布檢驗將一些可修及不可修的疵點反映出來。這個工作現作為日常工作之

一，這就可以對比前後兩期中的質量的進步情況，指示出質量升降情況。在我廠當前漏驗率大的條件下，這是一個好的辦法，通過這項工作，我們進一步減少了并粗車間因打印而造成的色經色緯，并在雙紆疵點的減少方面，配合車間在試典工區中進行了檢驗，於是對於配合車間進行重點措施和試驗上也起了一定作用。

（二）下機一等品率考核辦法

對下機一等品率的考核，我廠吸收了兄弟廠的辦法，結合我廠的情況，在去年10月底開始在驗布機後修布（我廠的修布工是在碼布以前進行的）中進行分等記錄，這樣就可得出修洗前的等品，再根據換算公式得到下機一等品率的數字。其具体做法是：將分等工、修布工兩工种合併，也就是分等兼修布工。驗布機下來的布先經過分等疵點，修布疵點，洗布疵點，評分分別記錄，從這三項分數中我們就得出出厂等品（修洗後等品）、修洗前等品兩項等品率，以及修洗布率。這樣，我們覺得有下列幾個優點：

（1）簡化了工序，減少了中間搬運，節省了勞動力。未改變前有修布工、分等工、理布工三個工序，每班共27人，改變後每班只有14人，可節省13人，全車間節省39人，即全年節約23,400元。

原有工序：驗布→修布→洗布→烘刷→碼布→分等→理布→成包。

改後工序：驗布→分等修布→洗布→烘刷→碼布理布→成包。

分等工作因機台排列關係必須在遠距碼布機處改變前分等工作中，搬運布匹是一個繁重的工作，如分一個三聯布匹（重30多斤），要搬上搬下兩次，而現在只要搬一次，體力勞動減輕了一半。

（2）簡化了記錄。改變前我們要經過三處記錄，即修布工記錄修布匹數原因，洗布工記錄洗布匹數原因，分等工記錄分等總分。這樣統計之後，修洗前的等品還不能記錄出來。現在改在一處重點記錄，簡化了工作。集中記錄後，記錄的準確勝便易於檢查，而表格可以大大地減少，修洗前的等品也可以出來了。

（3）對減少棉布在碼布以後的回縮，保證出厂長度，也有一些作用。改變前一匹布經過碼布，還要經過兩次翻動，往往在碼布機時折幅為1.007公尺，到理布成包時只有1.003公尺，而改後一直保持在1.006公尺以上，保證了長度，減少了回縮。

（4）對減少漏驗、統一目光工作上，也可順利

来进行。改变前分等工与驗布工工作地点相距较远，固定供应也連系不上。驗布工怕漏驗穿条子很多（有些是不够评分的），而分等工解冤枉条子的也不少，互不通气。改变后，分等工工作地点就在驗布机后边，可以随时纠正，再因固定供应关系連在一起，如一个分等工負責两台驗布机，即一个分等工与两个驗布工可以成立一个小组，学习質量标准上统一目光上和进一步减少漏驗上都有了便利的条件。

但必須注意以下几个方面：①分等工要熟悉質量标准。因分等工是驗布工的指导工，質量掌握差就直接影响到驗布工的驗布質量。②分等工的修布技术必須熟練，以保証修布質量。因改变前每匹分等时檢查修布質量好坏，改变后不能每匹檢查，只能复驗抽查一小部分。③分等工的记录正确性关系到反映質量的眞确性。三处的记录集中在一处，虽然便于檢查，但必須經常核查及时糾正。

（三）疵点下工区

疵点下工区的意义就是驗布机上记录几項織布主要疵点，分清班別責任，下到工区去作为工区及值車个人的考核質量的成績，以便織布車間有重点有步驟的依靠群众，逐步减少疵点，提高棉布質量。这项工作是我们进一步反映、督促織布車間改进質量的工作。首先应明确到依靠群众的作用，即对值車工、副工长在提高棉布質量方面不是用籠統的等品率及次布，而是从减少疵点来着手。但該項工作目前还是在試点阶段，今將試点方法簡單介紹如下：

（1）織布車間先在两个联区試点（每个联区144台机），共288台布机，12个值車工，其中一个是指布車間减少疵点的重点工区。

（2）整理車間是在三台驗布机檢驗，每台驗布机負責檢驗记录96台布机，即四个值車工的机台固定供应。

（3）目前以解决織布車間的脫緯、毛边两项主要疵点（該疵点次布中无法反映），记录此两项疵点，分清班別。为了减少統計工作中麻煩，將每一个值車工的布集中在一張表格上，統計时只要將表格中数字累計起来就可以。六張表格（六个值車工）就是工区的成績，减少了統計麻煩，可以及时反映。

（4）織布車間可根据记录表格来考核工区及值車工减少疵点的成績，再在原始记录表格中可以根据疵点多的机号进行檢修机台，使織布車間解决疵点有了群众性，相应地整理車間也可以减少漏驗修洗等工作，对提高質量工作上是比较細致。

我們虽然进行了一些時間，还没有取得好的經驗，但我們觉得这样做，基本上是有利于生产和提高質量的。

（四）出厂成品質量情况

目前出厂成品質量貫徹生产部門“包退包換，負責到底”的精神，因此防止出厂錯誤在整理車間是一

項首要的工作。在去年六月份以后加强了內部錯誤檢查，发现錯誤很多，特別拼件錯誤，写錯、算錯、放錯、拼錯等等很多，其他如包裝刷錯、碼布写錯、长度等等也不少，直接影响到出厂質量。根据这一情形我們做了以下一些工作：

（1）建立群众性的檢查制度。制訂了各工种錯誤范围，减少各工种的錯誤，在群众性的檢查下进行工序檢查上工序，如拼件工对碼布工的匹长檢查、成包布的过磅分等工檢查驗布的穿菲子情况等等，因此逐步地减少了錯誤。

（2）在保証出厂长度方面，主要是根据內部拆包檢查及季节变化，及时調整了布头加放长度，做到出厂不短尺。

棉布回縮短尺是我厂比較突出的一个問題，而且外地反映也很多。因此注意棉布回縮短尺是保証出厂成品質量的一个关键問題，我們是根据內部拆包檢查季节变化、棉布用途不同等等条件，逐月加放的。但是目前仍滿足不了用戶的要求，最近仍有反映短尺，不过比以前是有些减少。看来在內部加放适当长度，还是可以保証出厂长度的。为使加放长度合理，我們在这方面作了以下几点工作：

（1）建立拆包檢查制度。在去年7月份以后增加拆包数量，每周各种布拆2包~3包，平均每天拆2包。拆包檢查內容：①拆包后长度、布寬、折幅等，回縮变化情况，②回潮率大小，③降等情况。每周作一次周报，送发各有关部門，并根据拆包檢查及时調整加放长度。

（2）建立碼布理布折幅檢查制度，保証出厂长度。我們規定在碼布車各班檢查五次（車間还檢查），又在理布抽查复驗工对所复驗的棉布，每匹都复量一下长度（根据实际长度及其标明长度檢查）。

（3）根据棉布用途不同，季节变化，儲存時間长短等条件，及时調整各种布的长度。

（4）定期試驗棉布回縮率。我們从七月份起建立棉布回縮（每种布每月試驗一包），送到倉庫后存放一个月后，取出再拆包檢查布长、布寬、折幅等变化，以便根据实际回縮短尺加放长度。根据三个月来試驗情况来看，市布双联匹平均回縮在0.79%，每80公尺要回縮64公分，市布拼件回縮在1.02%，每40公尺回縮41公分。嗶嘰在0.52%，每90公尺回縮40公分。华达呢回縮0.03%，每60公尺回縮2公分。从試驗过程中可发现棉布回縮短尺不仅成包前有变化，而且在整理車間变化也很大。碼布后經過分等和理布都有回縮，市布双联匹平均回縮21公分，拼件12公分，嗶嘰回縮38公分，华达呢7公分。根据一般規律，春冬回縮小，夏秋回縮大。但是根据三个月来的試驗，还未得出正确的数字，尚須繼續研究得出正确規律，以使长度加的更合理。

以上仅是我們工作的一个开端，而且說明工作中还存在很多問題，因此，还需要我們加倍努力繼續去做更多的工作。

减少絨板花疵点的經驗

丹阳棉紡織厂 王斯文 吳永昌

丹阳棉紡織厂在1957年11月份开始对内实行1956年修正的棉布品質新标准。在实行过程中最突出的问题是外观疵点，其中尤以紡部的絨板花疵点最严重，一天中最多的时候拆布达20次/100匹（生产数），占整个拆布的32.5%，降等布占生产数的6%。厂級领导将它作为生产关键，下了最大决心，組織一定技术力量依靠群众，通过两个多月的实际工作，絨板花疵点已有較显著减少，情况如下表：

項 目	計量单位	11 月 份	12月21日~1月15日
棉布疵点	处/100匹	29.73	27.60
拆布次数	次/100匹	15.66	10.48
降等布正数	匹/100匹	4.01	2.00

现将我們减少絨板花疵点的初步經驗，总结归纳如下：

产生絨板花疵点基本因素

减少絨板花工作，早在1956年就开始了，但做起来成绩不大，当时群众中存在着：“絨板花来无影去无踪，难以捉摸”的說法，技术人员也大伤脑筋，感到因素复杂，难以下手。这一次就先进行調查研究，采用了三个方法：

（一）在驗布机上專門派人观察布面疵点。

（单位：%）

色 泽	一 处 的 节 数														小計
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
黄 色	12.60	14.35	14.21	14.21	12.23	9.51	5.25	2.21	1.27	0.62	0.64	0.44	0.37	0.84	88.75
灰 色	0.05	0.04													0.09
白 色	2.83	3.16	2.28	1.01	0.11	0.05	0.07	0.02	0.04						9.57
黑 色	0.18	0.32	0.44	0.37	0.16	0.05	0.07								1.59
合 計	15.66	17.87	16.93	15.59	12.50	9.61	5.39	2.23	1.31	0.62	0.64	0.44	0.37	0.84	100.00

注：仅是絨紗疵点，其中黄色包括米黄、稍黄在内。

（二）将粗紗疵点摘下来进行分析研究。

这个工作比較复杂細致，为了使分析的正确程度达到最大限度，按照如下几个原則来确定疵点分类：

①色泽，②纖維长度及卷绕状态，③軟硬性，④夹杂，⑤疵点个数連續的或是个别的，⑥根据日常生产中变化的情况（如开冷車，平揩車等）。从絨紗一个多月的逐天分类統計中可以看出一个大体情况：

梳棉間約占17.51%；

其中：喇叭口13.86%，托坐板3.45%，值車工揩車不当的廢花0.14%，平揩車油花0.06%。

并条間約占35.59%；

其中：上絨板8.28%，下絨板12.55%，喇叭口0.14%，导棉小鉄棍两端3.86%，导条罗拉及导条板0.21%，值車工揩車不当的廢花10.41%，平揩車油花0.07%，压縮喇叭口及压棍0.07%。

粗紗間約占46.90%；

其中：双粗紗及接头不良3.72%，上絨板8.14%，下絨板14.07%，錠壳花6.00%，集合器0.62%，后罗拉表面附着飞花0.07%，槽板花0.14%，平揩車油花1.24%，龙筋花12.9%。

（注：并条車喇叭口廢花与梳棉机喇叭廢口花相仿，上下絨板及并条与粗紗产生难以分清，因此上列数字供作参考。）

（三）进行一条錢的实样試紡。

这是摸索和追查疵点产生原因的有效方法，由于疵点的类型很多，仅选择当时認为主要的三个类型，作了实样試紡：

（1）梳棉机托坐板廢花，共有三种情况：第一种是黄而有杂，夹在生条中較粗，在后部工序容易断头，只有小部分能紡成紗；第二种米黄色，夹在生条中无特殊变化，紡成粗紗肉眼能看出一部分，絕大多数都能成紗；第三种夹在生条中仅稍黄，到后部不易发现。

（2）梳棉机喇叭口廢花，有二种情况：第一种米黄色，夹在生条中較粗，在条粗細工序容易断头，反映在粗紗上的疵点是一块大一块小，只有一部分能紡成紗；第二种色泽不易区别，不影响生条条干粗細，后部工序难于发现，能全部成紗。

（3）并条机上下絨板花，紡成棉条后的疵点有大有小（小的占多），有的个别，有的連續，一般区分下絨板花連續的为多数，上絨板花連續的为少数，反

映在粗紗上的疵点較硬大的疵点在粗細机上会断头，小的疵点不会断头，因此就能紡成紗。

全面动手改进工作

从上述資料可以清楚的看出，造成絨板花疵点的關鍵在于黃色，布面观察占88.75%，在粗紗疵点上分析主要是上下絨板和喇叭口两部分，共占59.6%，一条絨实样試紡中也証实了这个問題。另一个關鍵是白色，布面观察占9.58%，在粗紗疵点上分析主要是粗紗錠壳花，并条机导棉小鉄輥等共占10.14%。因此如何針对这两个關鍵問題进行工作就极为重要，丹阳棉紡織厂的做法可以分三方面：

(一) 领导亲自动手，統一干部思想認識，車間科室一齐行动。

过去搞絨板花为什么沒有有能够取得比較显著的成績呢？从领导工作檢查有两点应引为教訓，一点是思想認識不統一，机械問題，原棉問題（特別是短絨多），温湿度問題，操作問題都有关系，各执一端，因此保全运轉、前紡后紡、車間科室都有牽連。由于認識不一致引起另一点是工作步調不統一，前紡进行工作，后紡动得很少，科室也不配合研究；科室进行工作，前后紡又在等待研究的結論；后紡发动群众摘疵点，前紡还偏重在机械改进……这样無論如何是不会收到效果的。

为了改进过去这种現象，于是以生产副厂长为首，把各方面力量組織起来，到現場观察，并进行資料排队，分析研究。从粗紗疵点中可以看出每一个項目都和操作有关系，如果在群众中树立了“事在人为”的思想，即使有各种因素的影响，也必定能够减少恶化程度。例如并条机的上下絨板花原来規定每隔80分鐘拿清一次，实际上在40分鐘以后，就断断续續有被吸附到棉条中去了，如果将它縮短为40分鐘以內，就可以减少这种疵点。这个启发是很大的，龙筋花、錠壳花、喇叭口飞花以及揩車不当廢花等，都只要重新規定清洁次数，并使值車工思想重視，認真貫徹，就能够减少疵点。

(二) 以社会主义革命干劲，发动和組織群众，解决生产关键。

(1) 加强后部工序檢查监督，全面发动摘疵点工作。具体做法是将拣疵点与劳动竞赛結合起来：在車間竞赛中对前后紡車間分別頒发了粗紗疵点（只/产量磅）和原紗疵点（次/产量百匹）的指标，使全車間职工都以此为奋斗目标。同时在条粗細工序的值車工和落紗工中，广泛地发动拣疵点，按工种提出拣疵点的指标，列为个人劳动竞赛的标准率。但它应和加强操作結合进行，否则会产生偏重于拣疵点。

(2) 認真执行操作法的規定，合理調整清洁次数。从减少絨板花疵点中，技术人员体会到有两点在操作法中极为重要：一点是对主要的操作动作要有明确而細致的順序或規定，例如拿并条机下絨板就发现虽然都做了，但多数拿得不当或不彻底，这样就不能收到效果，于是規定：①关車先将附在前罗拉外的繩

子及重錘上的廢花拿清；②掀下絨板两端要平行；③下絨板花要清洁彻底，必須用手搓一下；④同时剥清繩子上附着的廢花；⑤清洁好絨板后要用手按一下，既能檢查絨板安放是否得当，又能使其平伏。

另一点是操作工具必須适当，例如清洁筋的刷子毛头过去长达2 $\frac{1}{4}$ "，就会触及粗紗，今改为1 $\frac{1}{4}$ "，以不超过筒管底部划綫为准。再如清洁上絨板过去用手剥总是不彻底，今改用鉛皮盘衬垫在皮輥上以毛刷刷清，盖下去后可以保証沒有絨花落下。

揩喇叭口的絨帕，过去闊达4 $\frac{1}{4}$ "，边上不能随手控制，会影响廢花夹入，今改成3 $\frac{1}{4}$ "就較灵活适当，在使用时应该注意每揩三只喇叭口就要剥清一次，否則也会影响的。对于清洁次数也需根据实际情况分別主次，加以規定；同时注意到群众容易記憶掌握，例如并条机下絨板需縮短清洁間隔時間，就規定以单位头道并条机的滿筒为准进行逐节清洁。

领导者的責任是要正确的拟訂这些規定，应该通过現場观察，加以技术分析研究，再进行試点而后鉴定推广，群众有了思想基础是能够接受这些規定的。但领导者还必须加强檢查，并且树立标准。例如粗紗錠壳花的清洁規定式粗在0.90~1.10亨司，头粗在0.55~0.65亨司时，要关車进行一次，过了这个范围来檢查，如果发现靠近压掌一面有三只挂花就作为不清洁；再如落紗后必須刷清筋廢花才能開車，其清洁标准是开起車来，沒有飞花向外飞揚。

(3) 发动大家动脑筋找窍门提合理化建議。通过提出合理化建議課題进行大会动员，召开合理化建議积极分子座談会以及列为当前“技术人员活动日”的中心議題的方法，广泛的发动大家想办法，以前紡車間为例在四季度中属于减少絨板花方面的建議就占全部建議的55.56%，其中有的建議作用很大，如梳棉机大喇叭口平鉄板上加装24#馬口鉄一块，寬度与平鉄板相等，高度超过上压輥罩蓋，底部伸長超过压輥底座橫档，这样就消除了喇叭口积集飞花現象，凝集成条时产生的气流能随平直的馬口鉄上升冲出，不再受到任何阻碍，下面也能順利墮落。

(三) 从技术上想办法减少絨板花疵点。

(1) 适当增加紆紗一头的梳棉機車吐落棉率，使排除的短絨率(5/8"以下)从0.13%提高到0.16%。

(2) 条粗細上下罗拉清洁裝置的改进，曾作了多次試驗。如并条机下罗拉采用絨棍絨板联合清洁裝置，往复絨板回轉絨板（过去試驗过的），以及一整块呆絨板等，初步看来以回轉絨板較好，但由于使用的是鋼沟罗拉，加上設計不善效果不显。細紗中后罗拉則以安装清洁絨棍为宜。

(3) 加强副工长巡回檢修和重点檢查，如梳棉机不断防止和消除起毛斬刀，并条机和粗紗机吊下絨板的繩子規定了长度。

(4) 正在积极研究的是将并条机的鋼沟罗拉試改为皮輥罗拉，除了对条干可能有較显著的改进外（初步試驗并条机条干可降低4%以上），估計对减少絨板花的产生，也会有一定作用。

美亞絲織廠是怎樣提高產品質量的

沈 家 林

公私合營杭州美亞絲織廠生產十餘種綢緞，其中如素塔夫綢、人絲軟緞、美麗綢、金玉緞和金銀硬緞等，都是對質量要求很高的重點品種，經常不能完成質量計劃。過去總認為我們廠里機器陳舊，重點品種又多，所以對長期不能完成質量計劃也無所謂了。可是在職工代表們針對質量問題提出了很多尖銳的意見以後，才使領導上重視提高產品質量工作，隨即發動全廠職工群眾，針對生產關鍵總結推廣了許多先進經驗，並全面加強與改進了企業管理，因而使產品質量有了改進，全廠混合正品率去年第二季度就上升到92.21%第一次全面完成了計劃，第三季度達到95.83%，四季度達到97.5%，按季六大指標都全面超額完成了國家計劃，從落后的廠趕上了先進，其中素塔夫綢質量還創造了最高新記錄，曾達到99.19%的水平。

過去“羅紋檔”是素塔夫綢上最難捉摸到根源的毛病，由於這個疵點解決不了，當時杭州市素塔夫綢平均正品率只50%左右，後來到蘇州振亞綢廠去學來了先進經驗，把經緯綫用“油酸皂”進行後處理，使“羅紋檔”有所減少，從占次貨匹數的33.25%減少到4.5%左右。

造成素塔夫綢羅紋檔疵病的原因，除了與織造過程間各道工序的張力、溫濕度以及小織機的送經卷取等運動是否正常有一定關係以外，與原料（煉染過的經緯綫）的柔軟度亦有着極密切的關係。自從用油酸皂（油酸鈉）作柔軟劑，處理塔夫綢的經緯綫以後，獲得了良好的效果，克服了由於原料生硬所造成的“羅紋檔”。

工藝過程：原料（經綫或緯綫）→精煉→水洗→染色→水洗→固色（不固色的這道工序可省略）→水洗→油酸皂處理→水洗→脫水→烘燥→整理。

處理方法：

絲（經或緯）11公斤，水110公斤，油酸皂（含油酸鈉66.7%）0.28~0.45公斤（對水計算為0.25~0.4%）。

將已經煉染固色並經過水洗的絲（經或緯），在上列成分的50°C溫熱溶液中浸漬處理30分鐘，取出，再用50°C溫水洗一次，脫水干燥，在浸漬過程中每隔10~15分鐘翻動一次使浸漬均勻，並防止絲露出液面。

油酸皂屬於陰荷活性劑，與固色劑能發生作用（固色劑是陽荷活性劑），因此，煉染固色以後的絲要清洗一次，然後再用油酸皂處理。實際證明，經過固色處理的染物在清洗後，再用油酸皂處理，對染色牢度及光澤並無影響。

油酸皂對硬水比較敏感，處理用水必須徹底軟化，否則將產生鈣鎂等不溶性金屬肥皂，沾在絲纖維表面（或顆粒狀粘附），影響絲的光澤及色澤鮮明度，如在每立升水中加入六偏磷酸鈉1公分（按水的

硬度計算），可以獲得良好的軟水效果。

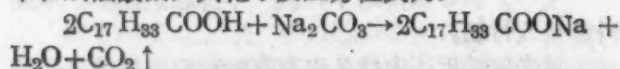
油酸皂的配制法：

精制油酸1公斤，

碳酸鈉（98%）0.2公斤，

蒸餾水（或軟水）0.5~1立升。

先將油酸加熱，然後將已經用水溶解的碳酸鈉溶液，徐徐加入油酸中，隨加隨攪，油酸即與碳酸鈉中和成油酸鈉，其化學反應方程式為：



加畢碳酸鈉溶液以後，必須繼續不斷攪拌，至中和作用為止。純鹼與油酸中和時有二氧化碳氣體發生，配制用的容器須有足夠的容積，以免溢出器外；同時，鹼液加入要緩慢，攪拌要充分，以免結成皂塊或中和不均。如將油酸加水稀釋後，再用純鹼液中和亦可。

按上列成分制成的油酸皂含油酸鈉66.7~50%。

由於美亞絲織廠設備條件差，外面天氣有變化時就很快影響到車間裏面來，特別是遇到放假天突然下雨影響更大，因此職工們提出了“向自然作鬥爭”的口號，想出了很多辦法，如規定紅絲工把熟絲杠好後，在每道翻、絡絲和搖紆等生產過程中，都必須把絲放在石灰箱內進行嚴格的保燥；在翻絡絲或搖紆過程中，如遇到中途要停工或放假時，必須把套在棚架上的絲全都翻完，並把翻絡好的筒子、錠子全都放在保燥櫃或櫥內；遇到突然下雨或在停工放假時，在工場里放三、四只火爐，尽可能使車間溫濕度不受外面氣候變化影響，從而也提高了產品質量。

“油污漬”次品是為造成的要克服它就必須依靠發揮全廠每個職工群眾，訂出了清潔制度與組織了清潔競賽。

力織車間每月進行一次大掃除，按機台每星期一次小清潔，每逢假日前把全部機台設備等徹底清潔，每次落綢前做好有關方面的清潔工作，一般淺色織物還規定利用滿西開河地方的經面把扣齒擦清爽。

準備車間每月輪流進行二次大掃除，每天每班按人分車提前十分鐘進工場來做一次小清潔，以及各工種在日常操作中結合做好清潔工作。

按部門、車間建立了清潔工作檢查組，每月用不定期的方法檢查二、三次，以使工人們做到經常保持清潔。通過競賽評比，在清潔工作好的車上挂“最清潔”的紅星牌，以資表揚；並結合採用次貨“回娘家”的方法，按組發動工人追查產生“油污漬”的根源，因此工人們都個個關心，人人重視，隨時隨地做好清潔工作，全廠各品種的“油污”次品，從去年一季度的252匹次，二季度減少到94匹次，三季度減到69匹次，四季度只34匹次，從而使各個品種的質量都普遍有了提高。



絲紡織工業的新技术

工程师 H. Г. 格利申

苏联共产党第20次代表大会的指示規定，在发展人造纖維原料基地与急剧增加生产的基础上，第六个五年計劃期內絲織物的产量将增加一倍以上，于1960年达到1,074百万公尺。依靠新建厂及換掉产量低的旧設備的方法增加生产能力，以保証进一步扩大絲織物的生产。

扩大絲紡織企业生产能力的同时，要为增加产品品种及改进产品质量創造条件。

扩大拈絲生产对改进絲織物品种具有重大意义。这要依靠增設新拈絲机和用新拈絲机代替旧設備才能办到。目前絲紡織企业的全部拈絲設備中生产效率高的机器占79%。以生产效率更高的新設備来代換旧拈絲設備的工作，将在1957年全部完成。

近两年来，絲紡織企业装設了“卡尔·馬克思厂”制造的KЭ—145—ШП型拈絲机。該拈絲机的錠子速度是8,000~14,500轉/分，这种速度已不适于現代的技术水平。在最近时期內將設計并制造出装有每分鐘可加拈20,000~24,000拈双拈錠子的拈絲机和装有速度为20,000轉/分电动錠子的拈絲机。

随着絲織物生产的不断增长，我国机器制造厂已着手为絲紡織工业制造新的技术設備。用于装备拈絲及絲織企业的設備有巴雷什尼科夫机械制造厂生产的A3ШС—1机。該机用于漬漬生絲，借助于压力使溶液循环。

标准的全套A3ШС—1机包括有：带有供应桶的浸漬大桶2个；調制乳油液用的带有示水玻璃管的混合槽1个；吊軌及电葫蘆（起重力500公斤）1个；及水采用的功率为4.5千瓦电动机2个。

該机的最大溶液压力为一个大气压，桶的内徑是990毫米，工作容积是360升，一次装满一台机器的生絲重量是60公斤，混合槽的工作容积是360升。

机器全套設備的外廓尺寸：长—2100毫米，寬—1640毫米，高—1230毫米，重—729公斤。

該机在浸漬国产429支（相当于21条分——譯注）及310支（相当于27条分——譯注）生絲的工艺試驗中，在軟化絲綫上的絲胶，絲条分裂时的分隔情况，以及生絲在浸漬过程中用酸性染料的染色均匀等各方面都取得了良好的結果。利用这种机浸漬过的生絲，断头率比液浸法浸漬，平均降低15~20%。

織机是决定一个企业織物生产能力的主要設備。迄至1956年止，織造厂生产能力的增加是靠安装 ЧГСП型双梭織綫机和用一部分这种織机代替“伏龙芝”与“26政委”厂所制的旧式織机来实现的，1955年曾通过关于从1956年起停止接受与安装普通織綫机的決議。因此对机器制造者們就提出了生产自动織綫机的

問題。根据这一要求責成舒依“伏龙芝”机器制造厂于1956年第2季度制造出AT—2—115—ШП型自动織綫机試驗机組，这种織机是織造大宗品种絲綫織物用的自动換緯織机。但該厂未能按期完成这一任务，仅在1957年才完成了初样的試制工作，接着即制造織机的試驗机組。对該試驗机組将进行工艺和动力消耗的試驗。

为了生产更多及更复杂品种的織物，克里莫夫机器制造厂創制了AT—2—120—ШП型双梭自动換梭織綫机。这种織机經過工艺試驗后将开始成批生产，以满足絲紡織工业的需要，在最近时期即将投入生产。采用这种織机可生产各种上等絲織物。但是制造厂耽延了織机試驗机組的生产，致使新建的絲織厂不得不安装不够完备的棉織机。

現介紹AT—2—120—ШП自动織綫机技术特征如下：速度为160~180轉/分；上机箱幅为1200毫米；梭子全长416±2毫米，寬40毫米，后壁高27毫米，前壁高26毫米，重（連同滿管）315克；緯管长190毫米，底部錐形直徑为23毫米，緯管下端直徑为21毫米，織軸筒的直徑为150毫米，边盤直徑为500毫米，边盤間距离为1220毫米；織物1厘米的緯密为8~60根，經密18~90根；綜片为16片，緯紗庫內梭子为16个；停經齿杆为6根。織机上装功率为1.1千瓦、轉速为960轉/分的单独电动机一部；織机的外廓尺寸：长—1565毫米，寬—2960毫米，高—1475毫米，重—1500公斤。

利用該織机試制过3124号綫緞，这种織物是以75克弱拈粘胶人造絲为經（密度是1厘米內80根），以双股75支粘胶人造絲綫为緯（密度是1厘米內20根），織物的箱幅为101.1毫米。

織机在試織时采用的速度是177轉/分，每小时实际生产为4公尺，有效時間系数为0.75，一級坯布的产量达70%。

这种織机的优点是不采用上橫梁；利用大量可装卸的零件，并能开倒車。

在第六个五年計劃內，規定以安装自动織机来增加織綫机总額約50%。机器制造者們应当严格注意改善自动織机梭子結構与制造質量；沒有这种改进，就不能大量降低絲綫的断头率和保証自动換梭机构的准确操作。

在双梭自动換梭織綫机的基础上，克里莫夫机器制造厂制造了AT—4—120—ШП型4梭自动織机的試驗样品，該样品目前正在进行工艺試驗。

那洛·法明厂已安装了粘胶人造絲分批整經經紗上漿的ШБП—155—И漿紗机。这种漿紗机的試驗样

品是由伊万諾沃紡織機器制造厂所造。但是由于在动力設計上还有某些缺点,利用这种机器进行試驗的日期将要推迟。1957年对这种样品要进行工艺和动力技术的試驗,然后再决定这种机器是否成批生产。伏龙芝机器制造厂正在設計一种生产效率高的、滾筒可以拆下的、用于弱粘粘胶人造絲分条整經机。采用这种整經机可免除經紗从整經滾筒往織軸上卷繞的再卷过程。根据对設計所提出的工艺要求,整經絲速度应为200~800米/分,整經长度为5000~10000公尺。

由于利用各种原料,其中包括合成纖維,增加絲織物的品种,印染厂需安装新設备的問題就特別紧迫。近来,各机器制造厂正在大量生产絲織物印染設备的样品,但可惜这些机器样品在結構方面并不十分完善。由于制造質量不能令人滿意和結構上的一些缺点,往往要把設备的試驗日期大大推迟。現在我們来看看成批生产的染整設备。

伊万諾沃紡織機器制造厂所制的AKP-130-III型絲織物自动繩狀开幅机。

开幅机的技术特征:加工織物的最大布幅为1100毫米,每公尺潮湿織物重量100~350克,繩狀織物的开幅速度为22~80米/分,开幅瓷圈的轉动速度为53轉/分,繩狀織物的解拈緊張程度为1.74~0.65轉/米,接触傳送器的安装高度离地面6000毫米,翼刀为2片,每分鐘翼刀冲击次数为12.8,繩狀織物解拈机构的操縱方式为接触傳送器自动操縱和开动时操作台上的手工操縱。开幅机的速度由无級变速器在22~80米/分的範圍内进行平稳的調节。当繩狀織物的松布圈拉紧时,机器就自动停車。开幅机上装有一个三班生产使用的由送出罗拉傳动的測长器。指示速度的是TC-160型离心式測速表。开幅机装功率为1.7千瓦的AOT-51-6式电动机一部。

解拈机构装功率为0.6千瓦的AOT-41-6型电动机。机器的功率为2.3千瓦。开幅机的外廓尺寸:长—3150毫米,寬—2745毫米,高(未計算接触傳送器裝置)—2820毫米,重量(未計算船形調整器)—1650公斤。

謝尔巴科夫联合工厂对这种机器样品进行的工艺試驗表明AKP-130-III型自动开幅机,以80米/分的速度开幅人造絲繩狀織物(布号为3712, 3221, 3223, 3218, 3753, 3724号)及以40~60米/分的速度开幅卡玻隆繩狀織物(布号1521)效果良好。

动力試驗証明:电气自动裝置,无級变速器及手工調速机构均運轉正常。

采用AKP-130-III型开幅机,可使織物的手工开幅自动化。看管自动开幅机只需1人,而手工开幅需要2人。这种自动开幅机与手工开幅相比,劳动生产率可提高2倍左右。

为了装备染色車間,伊万諾沃紡織機器制造厂制造了KP-130-III型卷染机,这种机器于1955年已开始成批生产。

KP-130-III型卷染机的技术特征:工作寬度

为1300毫米,織物运动綫速度为54~61米/分,布幅直徑为180毫米,布幅連同織物在內的最大直徑为700毫米,染缸最大容积为500升,染缸工作容积为450升,溶液温度可达100°C,染缸加热使用直接蒸汽,預热使用間接蒸汽,蒸汽的工作压力为三个大气压。

織物由布幅进入染缸并从染缸抽出卷到滾柱上。卷染机功率为1.7千瓦、轉速为960轉/分的AOT-51/6型单独电机一部。在卷染机上装有改变織物运动方向的自动裝置。达到規定的卷染次数后,該机自动停車。卷染机的外廓尺寸:长—1950毫米,寬—2800毫米,高—2175毫米,重量—1800公斤。

卷染机的工艺試驗表明,这种机器可以保证粘胶人造絲織物及混紡交織織物的高度染色質量,这台卷染机所生产的产品全部都是上等品。

改变織物运动方向的自动裝置及染过規定卷染次数之后的自动停車机构,在試驗时均運轉正常。

今年伊万諾沃紡織機器制造厂应重新承受人造棉織物染色和煮煉用的MB-3-III型三联繩狀皂洗机和BKH-YIII型煮煉机的訂貨。該厂在1956年曾供应給絲紡織工业AO-130-III型上漿整理机。

伊万諾沃紡織機器制造厂制造的3B-139-III型还原蒸化机的用途是在湿蒸汽介質中蒸化每平方公尺重60~160克的人造絲印花織物。織物以双幅叠合喂入。

如3B-139-III型还原蒸化机的技术特征:工作寬度为1300毫米,主动輥系32个,导布輥亦为32个,蒸化箱內导輥直徑为106毫米,以单幅計算織物的喂入全长为150公尺,蒸化机蒸化箱温度为100~110°C。蒸化机功率为4.5千瓦、轉速为900轉/分的AOЖ-6-6型单独电动机一部。蒸化机外廓尺寸:长—13000毫米,寬—2415毫米,高—3203毫米,重量—14700公斤。

蒸化机的工艺試驗表明:粘胶人造絲織物在这种蒸化机內的蒸化情况良好。

舒依“伏龙芝”机器制造厂制造了一种DC-1-III型对折叠布机,这种对折机已开始成批生产。其技术特征:工作寬度为1400毫米,台寬1180毫米,折疊部分的工作寬度为1100毫米,折布台垂直方面的动程大小为285毫米,折刀动程1000毫米,每分鐘折刀运动次数是46次,布卷的最大直徑为800毫米。織物由小車或布卷喂入折疊机。

DC-14-III型对折机功率为0.8千瓦、轉数为950轉/分的ATT-42/6型单独电动机一部,机器的外廓尺寸:长—3300毫米,寬—2890毫米,高—1980毫米,重量—1600公斤。

对折机的工艺試驗表明:人造絲織物的对折及叠放效果良好。对折和叠放天然絲織物时,应按照紅玫瑰联合工厂所安装的折布机装上一个布边平整机构。

当速度为44米/分时,对折机的实际生产率每8小时是14000~15000公尺。手工折疊每8小时的生产率是8000~9000公尺,即大約比DC-140-III对折

机的生产率低一半。

此外，絲綢印染厂亦將購買一些国外的印染設備，这就为改进絲織物整理工作和增加品种扩大了可能性。

目前，在絲綢印染厂中已装备了防縮处理机与最終汽蒸机。

最近期間，將收获得穩定卡玻隆織物用的紅外線灯架，針狀縮水架和粘毛机。

以新的技术装备来充实工厂，可以大量增加品質优良的、各种結構和各种艺术外形的絲織物的产量。

在絲紡織工业中也包括絹絲的生产。

长时期以来沒有彻底改进絹紡設備，这些設備已經磨損而且不受人欢迎。然而，随着天然絲生产的增

加，这种絹紡原料也必将有所增加。

近年来，机器制造者們已着手試制絹紡設備，在1956年已开始成批生产P—200—III型延展机，IIB—305—III型梳棉机，ГП—485—III型間歇式精梳机和JIK—18—III型帶有圓針排的練条机等。但應該指出，机器制造者們在为絲紡織工业創造新設備的工作进行得緩慢，机器的初試样品往往带有严重的缺点，这就妨碍着新机器的生产和使用。應該看到，由于工业管理的改組和部門間障碍的消除，将会迅速地利用新的、生产效率高的設備，来改进絲紡織企业的装备，这就会使絲紡織工业以更快的速度向前发展。（原文載苏联“紡織工业”1957年第6期

曹越华 譯 秋 平 校）

漿紗退漿上漿率計算之誤差

目前漿紗的退漿操作方法是按以下規定进行的：

①取約10克漿紗和末上漿紗，放入105~110°C烘箱內，烘至不變重量，稱其干燥重量。

②漿紗放入12c.c.稀硫酸液中，加水600c.c.，煮沸25~30分鐘，然後將樣紗用熱水洗滌，直至紗上的淀粉洗完為止（以稀碘液作檢查）。

③與此同時將一份未上漿的紗作同樣處理。

④將上述處理過的两份樣紗放入105~110°C烘箱中烘至不變重量，稱其重量。

⑤計算上漿率。

退漿上漿率 C =

$$\left(\frac{A-A_1}{A} \times 100 - \frac{B-B_1}{B} \times 100 \right) \frac{A}{A_1} \dots [1]$$

式中 A—漿紗試樣退前干重；

A₁—漿紗試樣退后干重；

B—原紗試樣未經酸處理前干重；

B₁—原紗試樣經酸處理后干重。

我們是按新的方法操作，但不同的是計算按旧的公式計算，校正率是以原紗經酸處理前后之值計算得出。即：

$$\text{校正率} = \frac{B-B_1}{B} \times 100 \dots [2]$$

下边是一个星期所求的校正率：

3.73%	3.69%	3.55%	3.53%
3.60%	3.23%	3.55%	3.35%
3.44%	3.59%	3.53%	3.70%
3.29%	3.49%	3.65%	平均3.53%

原紗漿紗至39支(公制)一等級，有一星期平均校正率3.72%，比原用校正率2.8%，高0.92%；同時，我們是以上一星期所求校正率的平均數作為下周計算上漿率之用。以下是两种計算上漿率的方

法及其計算之值：

以〔1〕式 計算上漿率 %	以 $\left(\frac{A(1-\text{校正率})}{B_1} - 1 \right) \times 100$ 計算上漿率之值%	± 差
5.88	6.40	+0.52
6.76	6.65	-0.16
6.62	6.84	+0.22
7.47	7.35	-0.12
6.85	6.85	0
7.17	7.09	-0.08
6.83	6.85	+0.02
7.17	6.95	-0.22
7.43	7.35	-0.08

我認為以原紗不進行上漿直接以酸處理求校正率的辦法誤差較大，這樣的結果必然造成校正率偏高，計算出的上漿率偏低，不真實。因為其所以在計算上漿率時要用校正率，主要的是為了考慮酸對棉紗的處理，必然會對纖維有損耗，所以漿紗退漿后的干重往往比實際重量小(棉纖維有損耗)。但若校正率以原紗直接用酸處理，纖維的損耗與漿紗以酸處理棉纖維的損耗是大有差異的，那就是說用作求校正率的樣紗在經酸處理前，必須經過上漿(手工或機械)，且其上漿率要與機械上漿率盡量接近。

我們曾以“棉紡織試驗”一書中介紹的校正率求法作了几次計算，校正率之值最高3.11%，最低2.85%，平均2.97%(接近以前用校正率2.8%)。這說明：①按新法退漿不應該以旧的公式計算，兩者是有差異的；②求校正率用原紗在經酸處理前，首先要經過上漿，且上漿率要與目前機械上漿率大小盡量接近。
(葛衍庆)

技术交流

双角釘錫林淨棉机

宁波和丰紗厂 馮和瀾

混和原棉中的含杂率差异过大，如在混棉前对含杂率特别高的原棉不进行适当的预处理，就必然会造成清棉机械对原棉疵点清除的困难。目前清棉预处理的方法大致有圆筒式烘棉机预处理，棉箱机械预处理，碎棉机预处理，棉箱机械连接立式开棉机预处理，卧式圆锥打手开棉机预处理等；这些预处理的方法对于含杂率特别高的机采原棉的清洁工作还不能达到理想的要求。

我厂为了处理含杂率较高的巴基斯坦机采原棉，根据1957年第一期“紡織譯丛”和1957年第二期“中国紡織”介绍的一些国外资料，设计试制成一台双角釘錫林淨棉机，经过一个季度来的生产实验，证明用这种型式的开棉机来处理含杂高的机采原棉，对尘屑杂质的排除有着显著的效果，并且由于其廢棉箱中几乎不含可紡纖維，对节约用棉也起到一定的作用。现将机构作用介绍如下：

(一) 双角釘錫林淨棉机的结构(如图1、图2)：

本机喂入部分与棉箱松包机连接，输出部分与立式开棉机或高速尘龙相连接，主要机件是两只直径为

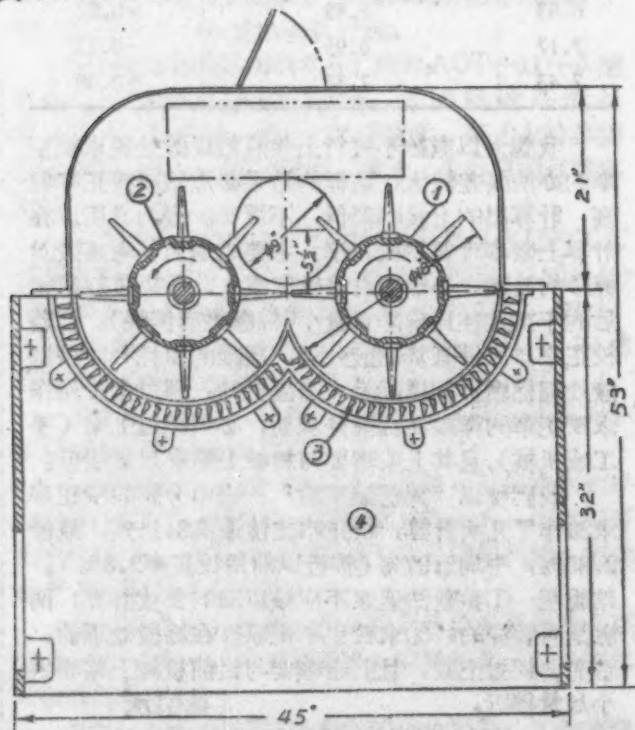


图1. 双角釘錫林开棉机剖面图

18"的角釘錫林①和②，每只錫林的表面植有4吋长的角釘8排，角釘在錫林圓周上的排列是成螺旋綫配置的，两只角釘錫林均以每分鐘400轉的速度作反时針方向回轉，錫林的下面被坐棒③所包围，坐棒下面为密闭的死尘箱④。

本机由单独馬达傳动第一只錫林軸，并用过桥皮带傳动第二只錫林。

原棉經過棉箱松包机的初步松解，进入双角釘錫林淨棉机中，受到角釘錫林的打击，一部分沿着錫林①的回轉方向被抛擲到坐格③上，另一部分棉块沿着錫林②的回轉方向首先受到二只錫林角釘相遇时的开松，然后抛擲到坐格上。

由松展的原棉中剔出的夹杂物飞經坐棒間的隙縫落入密闭的死尘箱內，死尘箱沒有回收作用，因此輕重杂物能被很好地剔出。

空气經端部进入淨棉机为后部机械集棉尘龙的风扇所吸引，带着开松了的原棉沿錫林軸向流动，使纖維不会經坐棒的縫隙而落入廢棉箱內，这是因为气流的方向阻碍了这样的趋向。

坐棒隔距在8~5毫米的範圍內調节，廢棉的排出数量根据坐棒隔距，和后方机械风扇风力的强弱而不同。

(二) 生产上的实际效果：

(1) 用甲、乙类平均含杂为4.37%的2322巴基

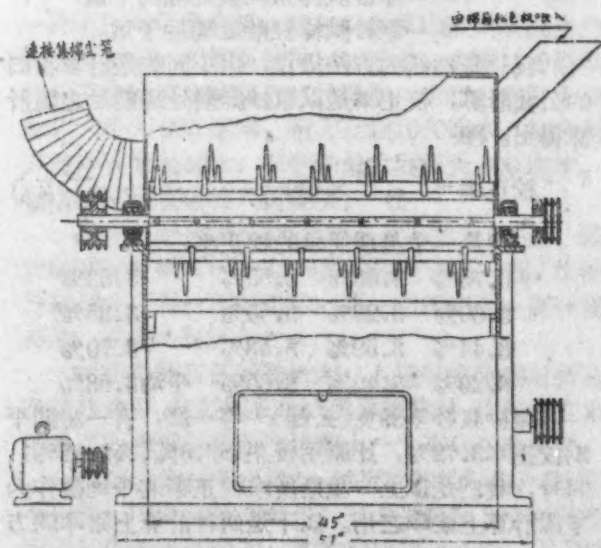


图2. 双角釘錫林开棉机側面图

斯坦棉花在双角釘錫林淨棉机处理結果如下：原棉含杂率4.37%，落棉率3.56%，落棉含杂率74.13%，落杂率2.65%，除杂效率60.57%。

(2) 用双角釘錫林淨棉机預处理，与用臥式圓錐打手开棉机預处理，表現在清花总落棉率以及半制品和成品質量比較。

項 目	經臥式圓錐打手 开棉机預处理	經双角釘錫林 淨棉机預处理	两种比較 (+)
清棉总落棉率	10.558	9.854	-0.704
末卷含杂率	0.833	0.885	+0.052
生条含杂率	0.351	0.238	-0.113
細紗棉結杂质	58粒	49.76粒	-8.24
細紗品質指标	989.5	1095	+105.5

(三) 双角釘錫林淨棉机的特点：

(1) 原棉是在自由状态下进入机內受到两只角釘錫林的处理，角釘对原棉的扯松作用与棉箱机械的均棉机构相似，不同于一般臥式开清棉机中原棉为給棉罗拉挟持下接受处理的情况，因而不易损伤纖維。

(2) 原棉在机內受处理的时间較长，本机除了具有錫林对棉束的打击，促使棉束撞击于坐棒上所造成的除杂作用外；并且由于两个錫林作同方向回轉，棉块又受到两只錫林角錫相遇时的开松，一部分棉块被錫林所产生的离心力抛擲于錫林上方，与罩板相撞击，更能促使尘屑杂质与纖維分离，輕重杂质由重力

方向落入死坐箱內，故清除尘屑杂质的效能远較其他清棉机为大，特別有利于处理多尘屑的机采原棉。

(3) 原棉在双角釘錫林淨棉机中是受后方机器風扇所产生的风力所吸引，因此被处理的路程及时间与原棉的密度有关，即原棉密度紧，比重大，則受处理的路程及時間較长，所以本机与立式开棉机具有同样随原棉密度不同而自动調正处理時間的特点，使原棉得到充分的松展，又不致受过份的打击。

(4) 立式开棉机錫林所产生的离心力較大，迫使一部分纖維随着尘屑杂质从坐棒間逸出成为落棉，而本机錫林直徑只有18吋，每分鐘400轉，所产生的离心力較小；又因为气流是通过輸棉管由机外直接进入錫林內部，原棉随气流沿錫林軸向流动，由于气流的作用阻碍了纖維經坐棒的縫隙而落入廢棉箱的可能，因而死坐箱內几乎不含有可紡纖維。

(四) 小結：

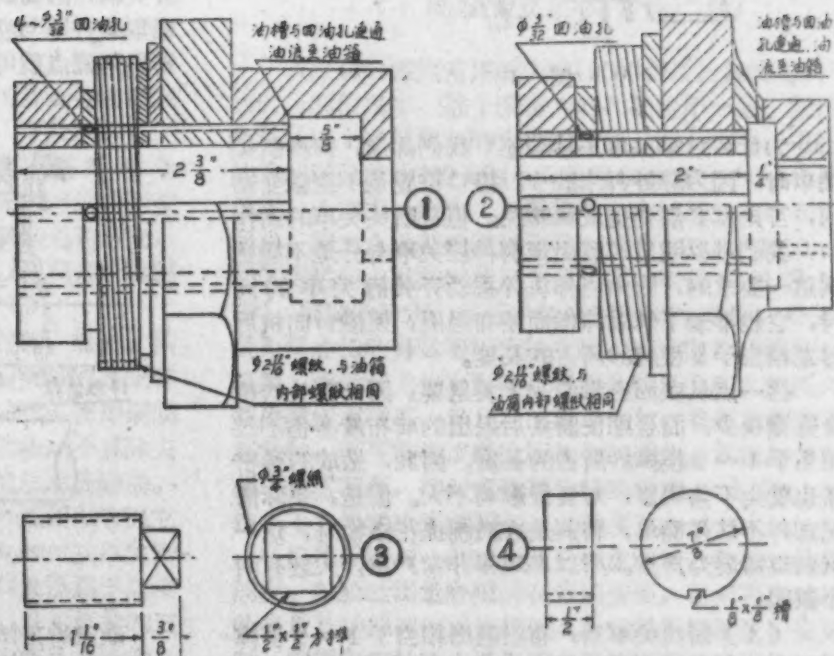
綜上所述本机开棉作用較为緩和，除杂效率高，适宜于作为預处理机械，也可与整套开清棉机銜接，其排列以紧接于棉箱松包机之后为适宜，如排在P.O.或C.O.之后，因风力减弱，則落棉內含纖較多。本机在正常开棉情况下每小时产量为400公斤；錫林速度应控制在400轉/分範圍內，过快会造成“蘿卜絲”。在上述速度和中等的隔距下，处理含杂在4~6%的原棉时，能剔出3%以上的廢棉，其中几乎不含可紡纖維。本机也适宜处理破籽花、帘子花、抄斬花等。

梳棉机油箱閘头的改进

上海国棉九厂 高炳奎

我厂薩克洛梳棉机油箱漏油以前是一个最严重的問題，由于薩克洛梳棉机油箱的构造、容积均不及濺拉脫梳棉机油箱大，因此斬刀在高速回轉时，油来不及回进油箱，結果造成漏油。經過有經驗的老师傅及技術人員的研究，將油箱閘头重新进行了設計，經過了試驗，情况常非好，漏油現象已得到解决。同时新設計的閘头在安装方面亦很方便（只需用一只六角扳头，以前須用三只扳头），在調节斬刀伸縮亦很方便。右图是新設計閘头的規格，①为装在外側的一只閘头，②为装在油箱內側的一只閘头，③为內側閘头調节螺絲杆，④为装在內側閘头內部的調节园块，以抵牢灣地軸，調节灣地軸伸縮。因此工作起来很方便。

由于两只閘头內开縱橫交角的回油孔与回油槽，因此，油容易回进油箱，漏油現象亦得到解决。



减少密路疵点的一项改进

新光內衣染織厂 周光廉

在普通丰田式織机上織制粗支紗的或要求不高的織物时，稀密路疵点表现得并不十分严重，但在織制高支紗的或織制比較高档的織物时（如府綢，提花織物等），由于对高档織物的要求較高，而且疵点比較突出，容易觉察，所以稀密路疵点却显得非常严重，特别是在染色漂整后稀密路处的顏色深淺非常明显。

造成稀密路的原因当然是很多的，現在只談影响最大的一点，就是由于停經关車不够理想而造成的稀密路，以及如何改进的方法。

普通丰田式織机的停經关車部分如图1。当經紗断头时，V形杆在停經連杆的作用下，撞击停机杆（I₁₂），停机杆在V形杆的撞击下，即向車前轉动，并堆傳动棒指和开关柄向前移动，而使开关柄关車。

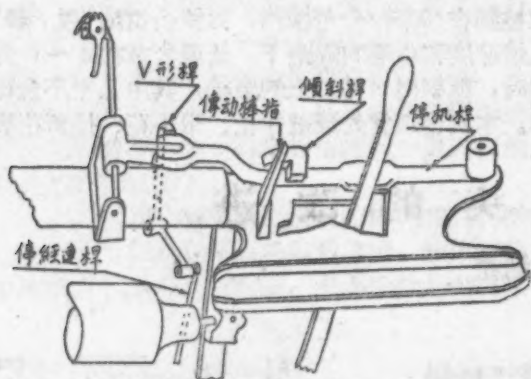


图 1

为什么这样关車不够理想？我們知道，經紗断头关車时，因为緯紗并未缺少，織口位置是不应该变动的，否則就必然要造成稀密路。但从断头关車的动作中，我們可以明显的看出現有停經关車部分是不能达到这一要求的，因为当停机杆推动开关柄关車的同时，它也推动了傳动棒指而使布退出，使織口向机后移动相当于2根緯紗所占的长度。

这一点从表面上看似似乎无关紧要，因为断头的机会究竟极少，而且即使断头后退出的成布最多也不过相当于1~2根緯紗所占的长度。因此，造成的稀密路也就不会不甚明显，对質量影响不大。但是，实际情况却并不这样簡單，特别是在織制提花織物时，这一点表现得最为严重。所以表现得非常严重，大致有两个原因：

(1) 断头关車后，布已退出相当于1~2根緯紗所占的长度，在断头关車后有时女工因为找不到断头，总要开几梭慢車，以便找出断头（在織提花織物

时，打几梭慢車，以便使大多数綜統平綜，便于接头），但此时开慢車，卷取牙齿是不起卷取作用的（因为停关車后，停机杆被傾斜杆（I₉）阻住，不能回至開車位置，因而傳动棒指总被推住在最前面的位置，而保持鈎、卷取鈎总是脱离卷取鋸齿的），因而而造成严重的密路。

(2) 个别經紗張力太小，停經片下落，或者停經裝置本身发生故障，而关車后当車工找不到断头，繼續開車，但此时開車正与上述情况一样，緯紗虽然織入，但卷取牙齿却不起作用，因而也要造成严重的密路。

由以上两个原因造成的稀密路，在織制平布时，因为每根經紗的張力几乎相等，因此，問題还不小，但在織制提花織物时，因为每根紗的張力不等（主要是因为每根經紗的組織点不等），張力小的經紗便容易造成不断头关車，因而密路疵点也就相应地增加。

由于上述的原因，我厂在翻改新品种（府綢）时曾經很长一个时期內对这一問題未能获得解决，影响質量非常严重，后来經過大家的努力，由老师傅提出合理化建議，改进原有停經关車部分，这样，这一問題才算获得解决。

改进后的式样如图2，它的原理非常簡單，就是断头关車时，V形杆并不撞击停机杆，而是直接推撞开关柄，因而断經关車时或开慢車时（因为保持鈎与卷取鈎并不与卷布鋸齿輪分离），牙齿并不退出，故稀密路疵点就可以避免。

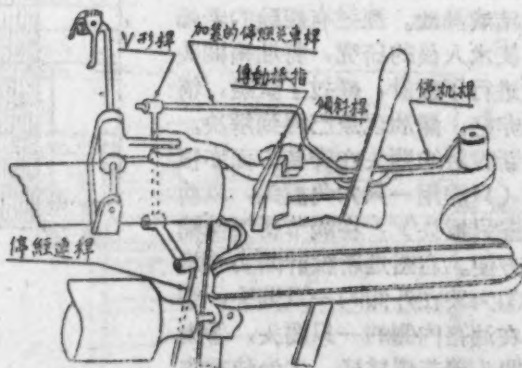


图 2

改进的方法也非常簡便：將原有V形杆鋸断，再电焊一节。另外再加装一根用3/8" 洋元作成的关車杆即成。

化学纤维工业基本知识讲座

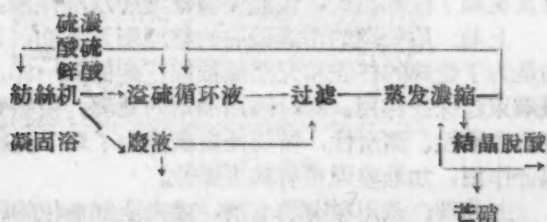
三、粘胶纖維

姜永愷

(3) 紡絲凝固浴的循环及回收

紡絲凝固浴的成份，随着紡絲的进行而变动，粘胶中的碱液与凝固浴中的硫酸，因中和的反应，增加了硫酸钠，粘胶中的水分使凝固浴的濃度降低。又因硫化物的分解，生成胶質狀的硫黃等等，致使凝固浴渾浊，所以必須加以处理循环补充，以保持凝固浴的規定成份。同时把濃度低的稀酸加以濃縮回收，补充液酸，以使正常循环使用，并将硫酸钠以結晶形脫酸分离成为芒硝。

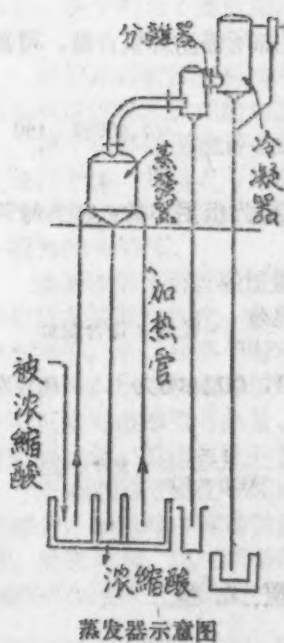
凝固浴的循环及回收系統流程如下：



紡絲机用过的浴液，由浴槽中的溢流管流回溢流槽，紡成的絲条經过絲鈎、导絲盘及通入离心缶时分离出来的廢液，集流入廢液槽。廢液与溢流液的一部分經过过滤器的过滤，将固体杂质除去，然后一部分直接送至濃縮机，将剩余部分在結晶机結晶、脫酸，分离后的余酸，也送濃縮机蒸发回收，再流回溢液槽調整濃度。凝固液的組成，濃度的調整，液量的补正，要根据浴液成分分析的结果而决定。濃硫酸的补加量，硫酸鉍在反应中消耗較少，只补充因絲条带走或漏液的损失部分即可。在溢液循环槽調整后的浴液，以耐酸泵送入过滤器进行过滤，加热，使稍高于凝固浴的温度，送至紡絲机凝固浴槽。

酸回收的工程如上所述，主要分过滤、蒸发、結晶、分离几个装置。过滤器是用装有石英砂的密闭容器，也有用鉄板或混凝土复鉛板的开口密器，使用期間要按时进行反冲逆洗，以保証滤层的清洁，不宜除去的硫黃积留过多时，应该以硫化鈉浸漬后水洗除去。

蒸发器的种类很多，人造絲工厂一般用装有直立管狀式加热套管蒸发器，常用的有Kenstner式蒸发器及傾斜式加热管式蒸发器等。这些蒸发器属于真空单效蒸发装置，耗热量很大，約占工厂总用汽量的三分之一。虽然为了节约耗热量使蒸发中的压力降低，使被濃縮液的沸点下降，但同时也增加了蒸发潜热。



蒸发器示意图

被濃縮的酸液，以真空力由直立式长形加热管中以升泡作用上升加热，管为双层套管，内部酸管为鉛制，外部为鋼管，当中通过蒸汽，被濃縮的酸液上升至循环濃縮所要之濃度放入濃酸槽，被蒸发汽体，經过分离器导入冷凝器以回水流出。

凝固液的結晶先行冷却至17°C，在7°C前后与母液分离結晶。結晶器一般有立式及臥式两种，都是用冷盐水以間接冷却法进行結晶。由結晶析出的芒硝，用脫酸机分离，每吨产品約有1.2~1.6吨的芒硝副产品。

(4) 紡絲纖度的調节及产量

人造絲的纖度常用的为75(9000公尺，长75克)、120、150但尼尔，每个噴絲头的孔数也不一致。如应用最多的120但尼尔的人造絲有24、30孔等等。每孔的单絲纖度即为 $120 \div 24 = 5$ 但尼尔或 $120 \div 30 = 4$ 但尼尔。人造棉一般为1.5但尼尔，人造毛为3~5但尼尔，强力人造絲的纖度規格一般是1100、1650、2200但尼尔。紡1650但尼尔强力絲的噴絲头孔数为720。纖度的决定，是受粘胶泵每分钟吐出量、导絲盘及离心缶的轉数等因素决定的。此外酸浴的濃度、温度，所受張力也有影响，特别是噴絲孔的孔徑經久使用磨損或堵塞、粘胶吐出量不均匀、导絲盘轉动不正常时，都可能造成纖度不均匀的現象。所以紡絲車間要設置精密，按时將噴絲头替换檢查、洗滌、挑选，不合格者应回爐翻制，重新穿孔。

变更纖度时，紡絲泵及导絲盘的傳动齒輪、紡絲速度、粘胶吐出量和噴絲孔皆須变更。但只算出粘胶吐出量及紡絲速度以比例計算。如果粘胶的成份变更时，則需根据粘胶中纖維素含量算出粘胶吐出量。其公式如下：

$$\text{粘胶吐出量} = \frac{\text{但尼尔}}{9000} \times \frac{100}{100 + \text{含水率}} \times \text{紡絲速度} \times$$

$$\frac{100 - \text{縮率}}{100} \times \frac{100}{\text{粘胶比重} \times \text{粘胶中纖維素濃度}}$$

如120但尼尔的人造絲，含水为11%，紡絲速度每分鐘为80公尺，縮率为8%，粘胶比重为1.12克/立方公分，粘胶中的纖維素濃度为8%时的粘胶吐出量为：

$$\frac{120}{9000} \times \frac{100}{100 + 11} \times 80 \times \frac{100 - 8}{100} \times \frac{100}{1.12 \times 8} \div 10 \text{ C.C./分}$$

如要計算日产20吨人造絲所需紡絲机台数，可用下列公式計算：

$$\frac{9000 \times 10^{10} \times 20}{60 \times 24 \times 80 \times 120 \times 90 (100 - 12)} = 1,600 \text{ 錠} \div 150$$

(每台錠数) = 11台

式中80为紡絲速度，120为但尼尔数，90为時間效率，12为縮率。

短纖維每台120錠的产量計算如下：

$$\text{紡絲速度} \times 60 \times 24 \times \frac{\text{但尼尔}}{8000 \times 10^6} \times \text{孔数} \times \text{每台錠数}$$

假設紡絲速度为60公尺/分，但尼尔数为1.5，孔数为3000。

$$\text{即每台产量} = 60 \times 60 \times 24 \times \frac{1.5}{9000 \times 10^6} \times 300 \times 120 = 5.1 \text{ 吨/天}$$

4. 后处理工程

不論是长纖維或短纖維紡出来的纖維，由于通过紡絲浴的凝固、附着一些未分解的雜質，还有二硫化碳及硫化氢的气体，除散溢外，也有一部分吸附于纖維的表面，除了去掉这些物質外，为了保持纖維的色泽及柔軟触感，还須經過漂白及加油等工序，用蒸气烘去纖維多余的水分，以保証纖維的織造、染色的应用性能。

后处理的工序种类很多，在长纖維有的是先将离心压的絲餅繞成絲綫，以絲綫进行后处理；有的是將絲餅經处理后再繞綫或以卷筒作为成品。而絲餅的后处理有淋洗及压洗两种。短纖維的后处理，有的是后处理后切断；有的是切断后进行后处理。

(1) 后处理的溶液作用

水洗：后处理的水洗过程要用軟水，总硬度要求不大于0.1(德度)。因水的硬度大时，有很多不溶解物質的沉淀物，对处理工作有很大的影响，特別要注意鉄、錳的含量，要求在0.1毫克/立升以下。含鉄过多时，能使纖維在脫硫时发生变色現象；錳的为害是能于漂白时因接触作用并使管路生菌，堵塞管路。水洗在后处理工程一般有三道：第一次的水洗是把絲餅或絲綫含有的硫酸及硫酸鈉洗除，脫酸后及酸处理后

的水洗，为第二水洗及第三水洗。

脫硫：紡絲后的纖維的内部含有微細粒的硫黃，使絲的顏色呈淡黃色，用热水可以除去纖維表面的硫黃，但滲入纖維内部的硫黃微粒，必須以化学藥品处理。虽然可以用碱液使硫黃轉化成为多硫化物等，但实际为了經濟起見，一般使用硫化鈉，使生成可溶性多硫化物。脫硫后的水洗，必須用45°以上的热水，因为脫硫后水洗时多硫化物可因冷水加水分解，使硫黃重新析出，而附着于纖維表面。

漂白：漂白的目的是將纖維上殘余色度漂白除去，使纖維的品質色泽洁白，漂白剂是用有效氯、及亚氯酸鈉、过氧化氢等等，这几种藥品要根據后处理的机械及产品情况而决定。

此外漂白浴PH值也很重要，为了使漂白液的反应性对絲質有影响，要保持PH在9的程度。碱度升高时，其作用减慢，漂白的温度高时，反应速度快，虽然可以縮短時間，但易使纖維脆化。

酸洗：利用盐或硫酸將漂白后殘附于纖維的漂白剂，以酸的分解除去。并可除去脫硫时生成的金属硫化物盐类等，同时在下步加油时，如不能使酸去掉，对脂肪酸发生游离分解現象，在烘干时因水份的蒸发提高了酸的濃度，也能使纖維素起水解作用。

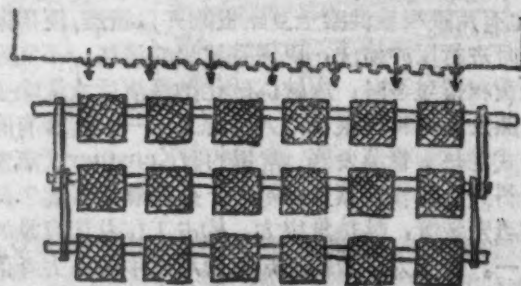
上油：后处理的溶液最后的整理剂为上油，其目的是为了絲的外表和天然纖維棉花的棉腊一样，对纖維束起保护作用。同时因用油剂的处理，使纖維具有的柔軟性、潤滑性，特別是短纖維为了适于混紡的抱合作用，加油整理更有其重要性。

上油剂：是用橄欖油皂剂，或未全部皂化的脂肪酸，藥品的品質要求油粒大小均匀，不要太粘，触感好等等。

(2) 后处理精練的设备

絲綫的后处理，是用將綫絲套在精練机內的棒上，絲綫連續进行，由上部流下的溶液加以处理，各种浴液都是循环利用，大約处理二小时取下，用布包好在离心机脫去水分，然后送入干燥机烘干。在干燥机进行七、八小时的烘干，剩下5~8%的水分再于調湿間使成品达到公定的11%含水率。

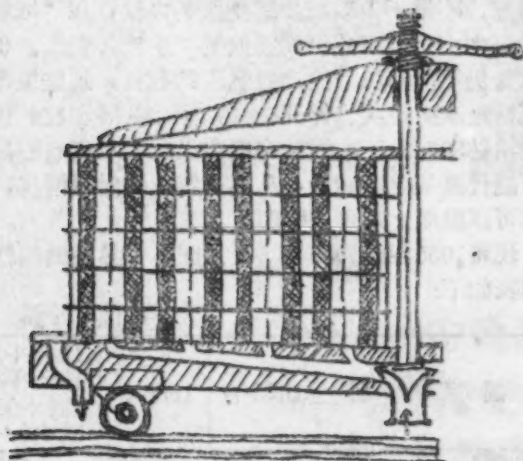
近来多半用絲餅的后处理，絲餅的后处理不論压洗或淋洗，在由紡絲离心压取出的絲餅，須以針織圓套包裹以防在絲餅表面崩边乱絲。淋洗的设备是用鋁合金作的挂絲棒，將絲餅套上，挂絲棒放置于机架鉄軌



淋洗机示意图

上。各种处理的溶液，从地下室的浴槽内用泵打至淋洗筛器，冲洗丝饼后，流回浴槽。淋筛器最好用不锈钢板制作，为了防止对向上的一部分丝饼冲洗，挂丝棒可以星形轮调节转动，淋洗时蒸发水分应当考虑排雾措施。丝饼的压洗，是较新的装置，将丝饼插在推车上附有孔眼的不锈钢管上，浴液由底下管道以压力通向有孔管眼，浴液从孔中喷出，由丝饼内部通向外，对纤维进行脱硫、水洗、漂白、去酸等处理，回流浴液仍流回浴液中容器。车上每层丝饼都有不锈钢隔板压置，最上层以螺杆动压紧。

压洗小车也有悬挂在环形轨道上的，并用自动仪器来控制行驶，其时间可根据需要来调节。



压洗机示意图

短纤维的后处理方法在精练的处理有两种方法：

一种是以长束状进行处理；另一种是以切断散状处理，人造毛大都采用这种方法。人造棉多用长束式。

散状处理是在回轉的网筛上进行，浴液由上面淋洒，精练后的散纤维以层状铺在筛网上。

(3) 脱水及烘干

精练后的纤维含有大量的水份，为了防止在干燥机上的蒸发及节约大量的热量，在烘干之前，先用离心脱水机把水分甩出。脱水时用布将丝饼及丝绞包好，放入脱水机。散状纤维的脱水一般用在辊压挤掉水份，烘干前为了解舒纤维的压挤状态，要先将纤维松开。

丝饼和丝绞的水份在脱水前约有400%上下，在脱水机进行脱水后大约为200%上下。

烘干机多半用隧道式烘干机，以恒温干燥向流方式进行干燥。其特点可使纤维干燥均匀，所用时间也少，烘干效率高，干燥时的最高容许温度为80~90℃，一般为50~80℃。

纤维在烘干时，由于纤维的蒸发水份，对纤维本身也随着有许多变化。如纤维膨润度、强伸度、保温性能等等。所以在烘干时对水分、热、空气的关系密切的注意。烘干机的热效率是应考虑水分的加热及蒸发消耗量对纤维所与热量、及烘干机机体所与热量和传导辐射热量、排出热量的总计相平衡的关系。

干燥车间与硫化车间同为人造丝厂最易发生火灾的部分，如运转中传动装置的负荷太大，轴承缺油润滑，皮带过紧，电气设备的故障，都易起火，所以干燥车间在建筑上及消防的设备上都要有充分的考虑。

解剖“大西瓜”

——上海国营第二印染厂职工整改干劲侧记

上海国营第二印染厂职工群众大整大改的奔腾气势，有人形容是“三月春雷震地响，保守落后一扫光”。

事情的确是这：群众的干劲，宛如蛟龙放归大海，奋施神威，个个都要为自己的工厂力争上游。大红纸上写的保证书、喜报，贴得密密麻麻。

这些保证书写得那么具体，有办法，有措施。有些保证书把这些具体内容，称之为“吃西瓜”。

大整大改已把“芝麻”都扫光了，接下来就是解决生产上的关键性的问题，抓“大西瓜”，抓变落后为先进的“大西瓜”。经过排队，

这样的“大西瓜”共有16个。职工群众为了解决“大西瓜”，他们喊出了响亮的口号：“乘整风之风，用双反之火，焚落后之貌，登先进之峰”。抓“大西瓜”已成为厂里每一个人员的衷心愿望。于是技术人员有的办起国外花布样品观摩会来了；有的到先进厂去参观学习了，大家都去找抓“大西瓜”的窍门。

群众的智慧是无穷的，两三天的功夫就把一个大“西瓜”解剖了。这就是漂染车间解决了一个漂布白度不足的生产关键问题。他们研究出了白度不足的原因，采用新的技术措施，使白度由原来的90%增加到98%，达到了上海市最先进的国

营第四印染厂的水平。其他印花花色不鲜艳，刻花模糊等几个生产上的关键性问题，也已经找到了苗头，看来该厂“西瓜”大丰收的季节，已经迅速来到。

在大整大改的推动下，厂里过去许多落后得发霉的指标都刷新了。在这方面，群众仍然是跑在领导的前面，行政给凡拉明蓝的正品率是99.4%，可是工人们说：还不够，来个99.8%吧。精元喂喂每匹用电行政指标是0.17度，而工人却说只要0.14度就够了。

保守落后一扫光的結果，使这个厂在生产上来了个大跃进。如果以经济价值计算，今年全年增产节约的价值已由50万元一跃为300万元，另外还可以节约流动资金一百万元。现在全厂职工又提出了“决战半年，在各个方面争取成为全国最先进印染厂”的战斗口号。

(木仁)



全世界有多少棉紡錠?

刘松年

截至1956年7月底,全世界共有棉紡錠13,134万枚。主要国家如英国有棉紡錠2,397.2万枚,美国有2,189.7万枚;苏联有1,225万枚;印度为1,206.8万枚;日本为850.1万枚,我国为655万枚。1956年比1955年的12,983.2万枚增加了150.8万枚。在51个国家中,有30个国家1956年较1955年增加了棉紡錠。其中苏联增加的最多,計210万錠;有16个国家减少了棉紡錠,其中法国减少的最多,計207.1万錠。

以苏联为首的社会主义阵营,有8个国家1956年的棉紡錠比1955年有增加。共增加了309.5万錠。其中:苏联210万枚;中国89万枚;波兰3.5万枚;捷克斯洛伐克3万枚,罗马尼亚1.7万枚,匈牙利1.5万枚;保加利亚8,000枚。民主德国无增减。

与此相反,如美国、英国、法国、西德等帝国主义国家的棉紡錠却有显著减少。法国减少207.1万枚,

英国减少121.1万枚,美国减少35万枚,西德减少5.1万枚,四国合計共减少368.3万枚。

从以上情况可以看出:社会主义国家的棉紡織工业以远远超过帝国主义的发展速度,在逐年增添设备,增加織物产量,来满足国内广大劳动人民日益增长的需要。而帝国主义国家,则由于扩军备战和国民经济军事化的结果,人民生活普遍降低,工业生产逐年萎缩,不得不采取减少棉紡錠的办法,以“减轻”由于资本主义经济危机而造成的“生产过剩”。但减少设备仍不能解决“生产过剩”的危机,这些国家还要经常地减少班次、停开机台,例如英国现在的停开机台常达30%上下。因此帝国主义国家的现有錠数,并不能代表其生产能力,从棉紡錠数的增减情况,也同样可以说明:东风压倒西风。

现将1955年,1956年(7月底)世界各国棉紡錠数列表如下:

单位:千錠

洲名	国名	1955年	1956年	1956年比1955年增加(+)或减少(-)	洲名	国名	1955年	1956年	1956年比1955年增加(+)或减少(-)
欧洲	奥地利	608	596	-12	南美洲	阿根廷	752	930	+178
	比利时	1,752	1,661	-91		巴西	3,361	3,391	+30
	保加利亚	260	268	+8		智利	198	206	+8
	捷克斯洛伐克	2,450	2,480	+30		哥伦比亚	380	390	+10
	丹麦	107	106	-1		古巴	85	85	-
	芬兰	321	309	-12		海地	28	24	-4
	法国	7,618	5,547	-2,071		洪都拉斯	207	207	-
	德国	6,005	5,954	-51		意大利	91	89	-2
	希腊	1,000	1,000	-		日本	82	91	+9
	匈牙利	376	391	+15		美国	21	23	+2
	意大利	385	400	+15		小国計	5,205	5,436	+231
	荷兰	5,698	5,726	+28	非洲	比属刚果	72	73	+1
	挪威	1,099	1,077	-22		埃及	608	652	+44
	波兰	90	80	-10		南非	152	175	+23
	葡萄牙	1,275	1,310	+35		苏丹	138	140	+2
	西班牙	896	962	+66		其他小国計	970	1,040	+70
亚洲	瑞士	313	330	+17	澳洲	澳大利亚	222	217	-5
	瑞典	2,335	2,364	+29		印度	5,660	6,550	+890
	瑞士	518	497	-21		印度尼西亚	11,888	12,068	+180
	英国	1,189	1,188	-1		以色列	165	165	-
	苏联	25,183	23,972	-1,211		日本	64	72	+8
	美国	10,150	12,250	+2,100		朝鲜	7,961	8,501	+540
	南斯拉夫	380	390	+10		巴基斯坦	364	432	+68
	其他小国計	36	37	+1		孟加拉	71	81	+10
		70,044	68,895	-1,149		泰国	1,356	1,679	+323
						土耳其	53	53	-
北美洲	加拿大	988	980	-8	亚洲	土耳其	38	48	+10
	墨西哥	1,130	1,145	+15		其他小国計	436	956	+520
	美国	49	57	+8		澳洲小国計	675	844	+169
	其他小国計	22,247	21,897	-350		世界合計	28,953	31,666	+2,713
		251	224	-27			129,832	131,340	+1,508
		24,660	24,303	-357					

参考资料: 日本“紡織界”48卷4号

〔說明〕 奥地利1956年棉紡錠数原資料为56千枚,經核對結果为596千枚之誤;香港的棉紡錠列入其他項。



新产品

碳塑巴金圈

用途：

纺织、造纸机器
蒸汽锅真空管伏棍
烘缸上培根用以代
替有色金属——红铜

特点

耐摩·耐热·耐水湿
耐腐蚀·抗压强度高

惠顧訂貨
先給圖紙
書面接洽

上海市轻工业局属电筒汽灯工业公司

公私合营

和明炭精原料厂

厂址：上海瞿真人路750号·电话：770814·电挂：5048

編 者 的 話

目前我們正處在大躍進的高潮中。

在黨中央提出“工農業同時並舉”的建設方針和“十五年趕上英國”的偉大號召下，今年第一季度，全國人民在偉大的整風運動的基礎上，在工農業及其他各個戰線上，掀起了史無前例的生產建設大躍進的高潮。我們紡織工業全體職工，也和其他部門一樣，高舉着反浪費、反保守的火焰，向官氣、暮氣、闊氣、驕氣進行了猛燒橫掃，同時，也以無比的革命干劲，比先進、學先進，趕先進，力爭上游，促進生產的大躍進。生產上的先進指標、革新、創舉和奇蹟不斷地出現。為了進一步促進這種大躍進的形勢，在三月下旬，紡織工業部又先後在青島、北京、上海等地召開了棉紡織、毛麻紡織、印染針織、絲紡織等一系列的專業會議，用整風的精神，要求通過上、下鳴放，在思想解放的基礎上，進一步推動紡織工業的全面大躍進。總之，從總的形勢來看，在第一季度我們不僅可以聽到時代列車前進的轟鳴，而且也可以看到各項工作大躍進的雄健的步伐。

現在已經進入第二季度了。廣大職工群眾正在熱情磅礴、昂首闊步地繼續邁進。這種大躍進的形勢，要求我們的刊物能夠及時反映大躍進的現實。為了更好地適應形勢的發展和滿足讀者的需要，我們對“中國紡織”在第二季度的報

道，提出以下幾點意見，供通訊員同志作參考。

第一，通過整風運動、特別是通過第一季度的整改和“雙反”運動，使我們深刻体会到政治是統帥、是靈魂的真理。要办好企业，政治挂帅是最重要的保证。各个企业通过整风运动，在政治与业务的結合方面，已經取得了一些經驗和体会，如抓住双反运动这条綫，促進了生产上的大跃进；推行种“試驗田”和跟班劳动等方法，引起了领导方法和领导作风上的巨大变革；放手发动群众和相信群众，破除了許多陈旧的規章制度。在第二季度，我們希望能夠很好地报道政治与业务如何相結合、如何通過整風抓生产、如何改进领导作风、改进工作方法和打破陈旧規章制度的情况和經驗。

第二，在棉毛麻絲等一系列生產大躍進會議以後，如何根據中央的“三勤”“四又”的方針，來進一步推進生產大躍進，我們已有更明確的目標和更充份的信心，各行業各種形式的比先進，比干劲的競賽，將要在更加廣闊的規模上展開。隨着企業領導作风、管理制度的革新，廣大職工的積極性和創造性必然要更加高漲，各方面趕先進的成績、創舉和經驗，也必然要不斷出現。如何具體貫徹“三勤”“四又”的方針，如何比先進、學先進、趕先進，以及在趕先

進競賽方面所顯現的成績、創舉和一切新鮮事物，我們將要在刊物上盡量地及時加以反映和交流。

第三，在生產大躍進的形勢下，為了進一步解放生產力，必然要出現一系列的生產技術上的革新，這是推動生產大躍進的一個重要的方面。如何合理利用原料改進技術操作和技術管理制度，改進機器設備、改進工藝設計，研究採用新技術，以及努力學習技術業務，作到又紅又專，對這些經驗，我們都將及時加以介紹。

現在各方面對多種纖維的充分利用，有着很大的積極性，因此在新品種試制和混紡技術方面也將要有新的成績和進展。為了使我們廣大職工在為滿足人民需要方面所作的努力得到及時的傳播，我們也將多反映和交流這方面的情况和經驗。

第四，為了供各企業大躍進作參考，對有關國際上先進水平的技術經濟資料，也將加以搜集、介紹。

以上列舉的，只是我們對第二季度報道工作的大體上的意見。可以想像得到：在千百萬人豐富多采的生產活動中，隨時隨地都會有新鮮事物出現，也隨時隨地會接觸到新的問題。這就要求我們以敏銳的政治目光，善于從實際生活中發現新事物，提出新問題，從而幫助問題的解決，只有這樣，才能使宣傳工作走在形勢的前列。除開通訊員以外，我們還希望人人為“中國紡織”寫稿，人人動手作宣傳，在生產大躍進中，宣傳工作也來一個大躍進。



讀者、作者、編者

中國紡織

(半月刊)

1958年 第7期

4月15日出版

編輯者 中國紡織編輯部
北京東長安街

出版者 紡織工業出版社
總發行處 郵電部北京郵局
訂閱處 全國各地郵局
經售處 全國各地新華書店
印刷者 財政出版社印刷廠
北京東郊八王墳

規定出版日期：每月15、30日

上期印出時間：3月29日

上期發完時間：3月30日

本期印數：5,300冊

每冊定價：0.30元

歡迎訂閱



